ORIGINALI

IT

EN

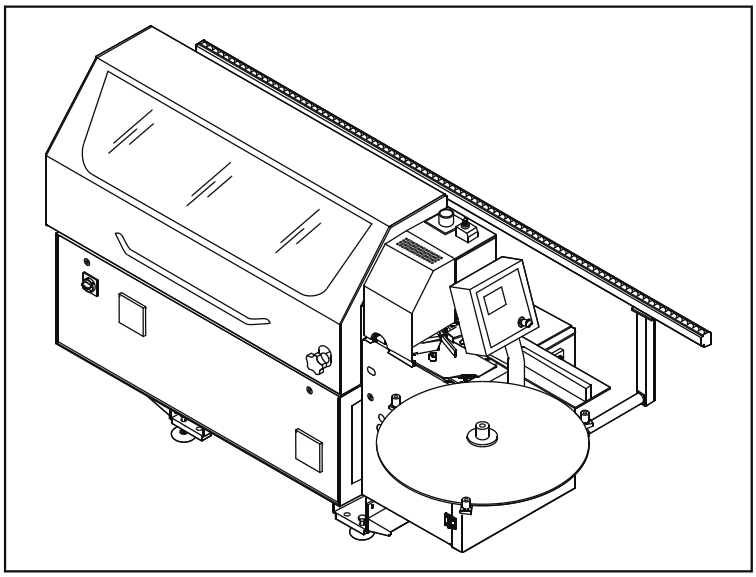
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

Olimpic K 201 plus

BORDATRICE AUTOMATICA MONOLATERALE

SINGLE SIDED AUTOMATIC EDGE BANDING MACHINE



COD. SCM:0000507061B
ED. 04/01

SCM GROUP SPA
Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scm@scmgroup.com - www.scmgroup.com

1- GENERAL FEATURES

1.1- Importance of the manual ..... pag. **1.2**
1.2- Consulting the manual ..... pag. **1.4**
1.3- "Machine off" and "Authorised operators" to run and maintain the machine" ..... pag. **1.4**
1.4- Abbreviations ..... pag. **1.6**
1.5- Glossary ..... pag. **1.8**
1.6- Guarantee ..... pag. **1.8**
1.7- Copyrigh ..... pag. **1.8**

2- TECHNICAL DESCRIPTION

2.1- Identification of the manufacturer ..... pag. **2.2**
2.2- Technical assistance ..... pag. **2.2**
2.3- Machine name and identification ..... pag. **2.4**
2.4- Description of the models and dimensions ..... pag. **2.4**
2.5- Main components ..... pag. **2.6**
2.6- Work units ..... pag. **2.8**
2.7- Accessories ..... pag. **2.12**
2.8- Technical specifications ..... pag. **2.14**
2.9- Intended use ..... pag. **2.18**
2.10- Prohibited usage ..... pag. **2.18**
2.11- Stages of operation ..... pag. **2.20**
2.12- Products used for machining ..... pag. **2.20**

3- TRANSPORT AND MOVEMENT

3.1- Transporting the machine ..... pag. **3.2**
3.2- Packing ..... pag. **3.2**
3.3- General warnings ..... pag. **3.4**
3.4- Moving the packed machine ..... pag. **3.6**
3.5- Unpacking the machine ..... pag. **3.6**
3.6- Moving the unpacked machine ..... pag. **3.8**

4- INSTALLATION

4.1- Positioning the machine ..... pag. **4.2**
4.2- Completing assembly ..... pag. **4.4**
4.3- Connecting to the extractor ..... pag. **4.6**
4.4- Electric connection ..... pag. **4.8**
4.5- Pneumatic connection ..... pag. **4.10**
4.6- Cleaning ..... pag. **4.12**
4.7- Check the motors are rotating in the right direction ..... pag. **4.14**
4.8- Storing ..... pag. **4.18**

1- GENERALITÀ

1.1- Importanza del manuale ..... pag. **1.3**
1.2- Note di consultazione ..... pag. **1.5**
1.3- “Stato macchina spenta” e “Operatori autorizzzati all’uso e alla manutenzione” ..... pag. **1.5**
1.4- Abbreviazioni ..... pag. **1.7**
1.5- Glossario ..... pag. **1.9**
1.6- Garanzia ..... pag. **1.9**
1.7- Diritti riservati (copyrigh) ..... pag. **1.9**

2- DESCRIZIONE TECNICA

2.1- Identificazione del fabbricante ..... pag. **2.3**
2.2- Assistenza tecnica ..... pag. **2.3**
2.3- Denominazione e idendificazione della macchina ..... pag. **2.5**
2.4- Descrizione dei modelli e dimensioni ..... pag. **2.5**
2.5- Denominazione dei componenti principali ..... pag. **2.7**
2.6- Gruppi operatori ..... pag. **2.9**
2.7- Accessori ..... pag. **2.13**
2.8- Dati tecnici ..... pag. **2.15**
2.9- Uso previsto ..... pag. **2.19**
2.10- Uso non consentito ..... pag. **2.19**
2.11- Fasi di lavorazione ..... pag. **2.21**
2.12- Prodotti utilizzati per la lavorazione ..... pag. **2.21**

3- TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

3.1- Trasporto della macchina ..... pag. **3.3**
3.2- Imballo ..... pag. **3.3**
3.3- Avvertenza generali ..... pag. **3.5**
3.4- Movimentazione della macchina imballata ..... pag. **3.7**
3.5- Sballaggio della macchina ..... pag. **3.7**
3.6- Movimentazione della macchina disimballata ..... pag. **3.9**

4- INSTALLAZIONE

4.1- Posizionamento della macchina ..... pag. **4.3**
4.2- Completamento del montaggio ..... pag. **4.5**
4.3- Collegamento agli impianti di aspirazione ..... pag. **4.7**
4.4- Collegamento elettrico ..... pag. **4.9**
4.5- Collegamento pneumatico ..... pag. **4.11**
4.6- Pulizia ..... pag. **4.13**
4.7- Verifica del corretto senso di rotazione dei motori ..... pag. **4.15**
4.8- Magazzinaggio ..... pag. **4.19**

5- SAFETY

5.1- General safety warnings ..... pag. **5.2**
5.2- General warnings on tools ..... pag. **5.2**
5.3- Directives and standards ..... pag. **5.4**
5.4- Safety systems used ..... pag. **5.6**
5.4.1- Fixed guards ..... pag. **5.6**
5.4.2- Movable guards ..... pag. **5.8**
5.4.3- Safety devices ..... pag. **5.8**
5.4.4- Emergency stops ..... pag. **5.10**
5.5- Machine residual risks ..... pag. **5.12**
5.6- Residual risks in work units with tools ..... pag. **5.16**
5.7- Safety signals ..... pag. **5.20**
5.7.1- Information signals ..... pag. **5.24**
5.8- Personal protection equipment (PPE) ..... pag. **5.26**
5.9- Product safety list ..... pag. **5.28**
5.10- Noise ..... pag. **5.30**

6- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

6.1- Control panel (standard) ..... pag. **6.2**
6.2- Control panel (with grafic terminal) ..... pag. **6.6**
6.3- Main on/off switch (electric cabinet) ..... pag. **6.8**
6.4- Emergency stop pushbutton (unloading zone) ..... pag. **6.8**
6.5- Pneumatic control and signal devices ..... pag. **6.10**
6.6- Other control and signal devices ..... pag. **6.10**

7- GRAPHICAL TERMINAL

Index ..... pag. **7.2**

8- ADJUSTMENT AND MAINTENANCE

8.1- General warnings ..... pag. **8.2**
8.2- Machine main components and work units ..... pag. **8.2**
8.3- Maintenance on the machine ..... pag. **8.4**
8.4- Drive track ..... pag. **8.6**
8.4.1- Maintenance ..... pag. **8.8**
8.5- Upper presser ..... pag. **8.14**
8.5.1- Adjustment and signalling devices ..... pag. **8.14**
8.5.2- Setting and adjusting ..... pag. **8.14**
8.6- Panel support shoulder ..... pag. **8.16**
8.6.1- Setting and adjusting ..... pag. **8.16**

5- SICUREZZA

5.1- Avvertenze generali di sicurezza ..... pag. **5.3**
5.2- Avvertenze generali relative agli utensili ..... pag. **5.3**
5.3- Direttive e Norme di riferimento ..... pag. **5.5**
5.4- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **5.7**
5.4.1- Protezioni fisse ..... pag. **5.7**
5.4.2- Protezioni mobili ..... pag. **5.9**
5.4.3- Dispositivi di sicurezza ..... pag. **5.9**
5.4.4- Dispositivi di arresto di emergenza ..... pag. **5.11**
5.5- Rischi residui della macchina ..... pag. **5.13**
5.6- Rischi residui dei gruppi operatori con utensili ..... pag. **5.17**
5.7- Segnaletica di sicurezza ..... pag. **5.21**
5.7.1- Segnaletica di informazione ..... pag. **5.25**
5.8- Dispositivi di protezione individuale (DPI) ..... pag. **5.27**
5.9- Schede di sicurezza dei prodotti ..... pag. **5.29**
5.10- Rumore ..... pag. **5.31**

6- DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

6.1- Quadro di comando e controllo (standard) ..... pag. **6.3**
6.2- Quadro di comando e controllo (con terminale grafico) ..... pag. **6.7**
6.3- Interruttore elettrico generale (quadro elettrico) ..... pag. **6.9**
6.4- Pulsante per l'arresto di emergenza (zona scarico) ..... pag. **6.9**
6.5- Dispositivi pneumatici di comando e segnalazione ..... pag. **6.11**
6.8- Altri dispositivi di comando e segnalazione ..... pag. **6.11**

7- TERMINALE GRAFICO

Indice ..... pag. **7.3**

8- REGOLAZIONI E MANUTENZIONI

8.1- Avvertenze generali ..... pag. **8.3**
8.2- Componenti principali della macchina e gruppi operatori ..... pag. **8.3**
8.3- Manutenzione sulla macchina ..... pag. **8.5**
8.4- Cingolo di traino ..... pag. **8.7**
8.4.1- Manutenzione ..... pag. **8.9**
8.5- Pressore superiore ..... pag. **8.15**
8.5.1- Dispositivi di regolazione e segnalazione ..... pag. **8.15**
8.5.2- Messa a punto e regolazioni ..... pag. **8.15**
8.6- Spalla di sostegno pannelli ..... pag. **8.17**
8.6.1- Messa a punto e regolazioni ..... pag. **8.17**

PRE-MILLING UNIT RM-K

Index ..... *pag.* ***RMK.2***

GLUING UNIT NC1

Index ..... *pag.* ***NC1.2***

END TRIMMING UNIT INKK

Index ..... *pag.* ***INK.2***

ANGLED CHAMFERING UNIT SI

Index ..... *pag.* ***SI.2***

UPPER ROUGHING UNIT SGS

Index ..... *pag.* ***SGS.2***

TRIMMING UNIT RSK

Index ..... *pag.* ***RFK.2***

CORNER ROUNDING UNIT K

Index ..... *pag.* ***RNK.2***

EDGE SCRAPING UNIT RS1

Index ..... *pag.* ***RS1.2***

BUFFING UNIT SPN

Index ..... *pag.* ***SPN.2***

RETTIFICATORE RM-K

Indice ..... pag. **RMK.3**

INCOLLAGGIO NC1

Indice ..... pag. **NC1.3**

INTESTATORE INKK

Indice ..... pag. **INK.3**

SPIGOLATORE INCLINABILE SI

Indice ..... pag. **SI.3**

SGROSSATORE SUPERIORE SGS

Indice ..... pag. **SGS.3**

REFILATORE RSK

Indice ..... pag. **RFK.3**

ARROTONDATORE ROUND K

Indice ..... pag. **RNK.3**

RASCHIABORDO RS1

Indice ..... pag. **RS1.3**

SPAZZOLE SPN

Indice ..... pag. **SPN.3**

9- USE AND OPERATION

9.1- Positions occupied by assigned operators and maintenance mechanics ..... pag. **9.2**
9.2- Stop modes ..... pag. **9.4**
9.2.1- Normal stop ..... pag. **9.4**
9.2.2- Emergency stop ..... pag. **9.6**
9.2.3- Switching on after an emergency stop ..... pag. **9.8**
9.3- First switch on checks ..... pag. **9.10**
9.4- Switching on the machine and starting machining cycle ..... pag. **9.12**

10- MAINTENANCE

10.1- General warnings ..... pag. **10.2**
10.2- Ordinary maintenance (summary sheet) ..... pag. **10.2**
10.3- Extraordinary maintenance ..... pag. **10.4**

11- ERRORS CAUSES AND REMEDIES

11.1- General warnings ..... pag. **11.2**
11.2- Mechanical errors, causes and remedies ..... pag. **11.2**
11.3- Electric errors, causes and remedies ..... pag. **11.4**

12- DEMOLITION

12.1- General warnings ..... pag. **12.2**

13- ATTACHMENTS

13.1- General warnings ..... pag. **13.2**
13.2- Machine lay-out ..... pag. **13.2**
13.3- Wiring diagram ..... pag. **13.2**
13.4- Pneumatic diagram ..... pag. **13.2**
13.5- Spare parts catalogue ..... pag. **13.2**
13.6- Trade parts manual ..... pag. **13.2**

9- USO E FUNZIONAMENTO

9.1- Posti occupati dagli operatori addetti e dai manutentori ..... pag. **9.3**
9.2- Modi di arresto ..... pag. **9.5**
9.2.1- Arresto normale ..... pag. **9.5**
9.2.2- Arresto di emergenza ..... pag. **9.7**
9.2.3- Accensione dopo un arresto di emergenza ..... pag. **9.9**
9.3- Controlli prima dell'accensione ..... pag. **9.11**
9.4- Accensione della macchina e inizio del ciclo di lavorazione ..... pag. **9.13**

10- MANUTENZIONE

10.1- Avvertenze generali ..... pag. **10.3**
10.2- Manutenzione ordinaria (scheda riassuntiva) ..... pag. **10.3**
10.3- Manutenzione straordinaria ..... pag. **10.5**

11- ANOMALIE CAUSE E RIMEDI

11.1- Avvertenze generali ..... pag. **11.3**
11.2- Anomalie, cause e rimedi di carattere meccanico ..... pag. **11.3**
11.3- Anomalie, cause e rimedi di carattere elettrico ..... pag. **11.5**

12- DEMOLIZIONE

12.1- Avvertenze generali ..... pag. **12.3**

13- ALLEGATI

13.1- Avvertenze generali ..... pag. **13.3**
13.2- Lay out della macchina ..... pag. **13.3**
13.3- Schema elettrico ..... pag. **13.3**
13.4- Schema pneumatico ..... pag. **13.3**
13.5- Catalogo delle parti di ricambio ..... pag. **13.3**
13.6- Manuali di componenti da commercio ..... pag. **13.3**

ORIGINALI
IT
EN

1- GENERALITÀ
1- GENERAL FEATURES

1.1- IMPORTANCE OF THE MANUAL

ALL "AUTHORISED OPERATORS" TO RUN AND MAINTAIN THE MACHINE (S. PAR.1.3) MUST READ AND FULLY UNDERSTAND EVERY PART OF THIS MANUAL.

This "Instructions for use and maintenance" manual has been produced in compliance with "Machine Directive" 98/37/EC, in order to ensure that it is correct and clear for "authorised operators" running and maintaining the machine to understand.
The manufacturer has taken great care in the production of this manual. However, if any parts of the manual are not absolutely clear please contact the manufacturer immediately for clarification.
A wrong interpretation of the manual could compromise "authorised operators' " safety.
"Authorised operators" must read and fully understand all of this "Instructions for use and maintenance" manual before running the machine. They must also familiarise themselves with the regulations and standards described for using the machine. This is in order to ensure that all operators in the vicinity of the machine work in complete safety, that the machine performs well and efficiently and that its components have a long life.
This manual reflects the machine technology and technical specifications when it is sold. The manual cannot be considered invalid due to subsequent updates.

THIS MANUAL MUST BE AVAILABLE FOR ALL "AUTHORISED OPERATORS" WHO RUN AND MAINTAIN THE MACHINE, TO READ AT ALL TIMES. IT MUST BE KEPT SAFE AND IN GOOD CONDITION.

THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ANY DAMAGE DONE TO PEOPLE, ANIMALS AND THINGS CAUSED BY NOT FOLLOWING THE REGULATIONS DESCRIBED IN THIS MANUAL.

THIS MANUAL IS AN INTEGRAL PART OF THE MACHINE AND MUST BE KEPT FOR FUTURE REFERENCE.

THIS MANUAL MUST BE DELIVERED WITH THE MACHINE WHENEVER IT IS PASSED TO ANOTHER USER.

IF THE MANUAL IS LOST OR DAMAGED ASK THE MANUFACTURER FOR A COPY, SPECIFYING THE MANUAL IDENTIFICATION DATA (CODE, EDITION) S. COVER.

1.1- IMPORTANZA DEL MANUALE

PRIMA DI USARE LA MACCHINA È OBBLIGATORIO CHE GLI "OPERATORI AUTORIZZATI" ALL'USO E ALLA MANUTENZIONE (V. PAR.1.3) LEGGANO E COMPRENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE.

Il presente manuale tecnico di "Istruzioni per l'uso e manutenzione" è stato redatto secondo le indicazioni previste dalla "Direttiva Macchine" 98/37/CE, al fine di garantire una facile e corretta comprensione degli argomenti trattati da parte degli "operatori autorizzati" all'uso e alla manutenzione della macchina.
Durante la redazione del presente manuale il Fabbricante ha usato la massima cura ed attenzione. Nel caso in cui alcune parti del manuale fossero comunque di difficile comprensione per gli "operatori autorizzati", contattare tempestivamente il Fabbricante per ottenere chiarimenti.
Errate interpretazioni del manuale potrebbero compromettere la sicurezza degli "operatori autorizzati".
Prima di usare la macchina gli "operatori autorizzati" devono obbligatoriamente leggere e comprendere in tutte le sue parti il presente manuale tecnico di "Istruzioni per l'uso e manutenzione".
Devono inoltre attenersi rigorosamente alle norme d'uso ivi descritte, al fine di garantire la propria e altrui sicurezza, ottenere le migliori prestazioni dalla macchina e assicurare la massima efficienza e durata dei suoi componenti.
Il presente manuale rispecchia la tecnica della macchina al momento della sua commercializzazione.
Il manuale non può essere considerato non valido a causa di suoi successivi aggiornamenti.

IL PRESENTE MANUALE DEVE SEMPRE ESSERE A DISPOSIZIONE DEGLI "OPERATORI AUTORIZZATI" ALL'USO E ALLA MANUTENZIONE ED ESSERE BEN CUSTODITO E BEN CONSERVATO.

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE, CAUSATI DALL'INOSSERVANZA DELLE NORME DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

IL PRESENTE MANUALE È PARTE INTEGRANTE DELLA MACCHINA E DEVE ESSERE CONSERVATO PER FUTURI RIFERIMENTI.

IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE OBBLIGATORIAMENTE CONSEGNATO ASSIEME ALLA MACCHINA QUALORA VENGA CEDUTA AD ALTRO UTILIZZATORE.

IN CASO DI SMARRIMENTO O DETERIORAMENTO DEL MANUALE RICHIEDERNE COPIA AL FABBRICANTE SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO (CODICE, EDIZIONE) (V. COPERTINA).

1.2- CONSULTING THE MANUAL

Original language (ITALIAN): *is printed on the right hand odd numbered pages.*
Translation: *is printed on the left hand even numbered pages.*
Text in bold: *highlights a significant phrase and/or reference.*
Italics: *highlights translated text.*
Numbering the pages: *the chapter number and progressive page number are indicated* ***(E.g.: 1.1; 1.2; 1.3...).***
Numbering the figures: *the figures are numbered in progression and indicated* ***(E.g.: FIG.1)****.*
Numbering the references in the figures: *the references are numbered in progression and indicated* ***(E.g.: REF.1)****.*

DANGER SIGNALS AND BOXED TEXT IN CAPITALS CALLS THE READER'S ATTENTION TO "SAFETY WARNINGS" FOR THE "AUTHORISED OPERATOR".

SIGNALS INDICATING COMPULSORY MEASURES AND BOXED TEXT IN CAPITALS CALLS THE READER'S ATTENTION TO "CAUTIONARY MEASURES" RELATIVE TO THE MACHINE.

1.3- "MACHINE OFF" AND "AUTHORISED OPERATORS" TO RUN AND MAINTAIN THE MACHINE"

The symbols below are positioned at the beginning of a paragraph to indicate the state of the machine and which "authorised operators" are able to run and maintain the machine (on the basis of professional and technical knowledge required for the type of work to be carried out).

"AUTHORISED OPERATORS" MUST ONLY CARRY OUT TASKS ON THE MACHINE FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED, AUTHORISED AND QUALIFIED.

MACHINE OFF

Before carrying out any type of maintenance and/or adjustment to the machine you must switch OFF all power supplies (electric and pneumatic). You must ensure that the machine is stopped and is not waiting to start-up (main ON/OFF switch is at "0" and padlocked; the compressed air cut-off valve is closed and locked in place).

ASSIGNED OPERATOR

This is a professionally trained operator who is at least 18 years old in compliance with laws in force in the country where the machine is being used. This operator is capable of switching ON, running, tooling, setting-up, (all guards and safeties must be ON and the machine switched OFF for these operations) and switching OFF the machine in total compliance with the instructions in this manual.

TRANSPORT OPERATOR

This is a professionally trained operator who is at least 18 years old in compliance with laws in force in the country where the machine is being used. This operator is capable of driving fork lift trucks, bridge cranes or cranes to move the machine and/or parts of it in total safety.

MAINTENANCE MECHANIC

A qualified technician enabled to carry out operations on machine mechanical, hydraulic or pneumatic parts, to make adjustments, maintenance and/or repairs with the safeties OFF (this must be done with the agreement of the health and safety officer) in total compliance with the instructions printed in this manual or other specific documents supplied exclusively by the manufacturer.

1.2- NOTE DI CONSULTAZIONE

Lingua originale (ITALIANO): è riportata nelle pagine dispari a destra.
Traduzione: è riportata nelle pagine pari a sinistra.
Testo in grassetto: evidenzia alcune frasi e/o riferimenti significativi.
Testo inclinato: evidenzia il testo della traduzione.
Numerazione delle pagine: è indicato il numero del capitolo e il numero progressivo della pagina **(Es.: 1.1; 1.2; 1.3...)**.
Numerazione delle figure: viene indicato il numero progressivo della figura **(Es.: FIG.1)**.
Numerazione dei riferimenti su figure: viene indicato il numero progressivo del riferimento **(Es.: RIF.1)**.

IL SEGNALE DI PERICOLO GENERICO E IL TESTO IN MAIUSCOLO RIQUADRATO RICHIAMANO L'ATTENZIONE DEL LETTORE SULLE "AVVERTENZE DI SICUREZZA" RELATIVE AGLI "OPERATORI AUTORIZZATI".

IL SEGNALE DI OBBLIGO GENERICO E IL TESTO IN MAIUSCOLO RIQUADRATO RICHIAMANO L'ATTENZIONE DEL LETTORE SULLE "AVVERTENZE DI PRESCRIZIONE" RELATIVE ALLA MACCHINA.

1.3- "STATO MACCHINA SPENTA" E "OPERATORI AUTORIZZATI ALL'USO E ALLA MANUTENZIONE"

I simboli seguenti sono posti all'inizio di un paragrafo ad indicare quale sia lo stato della macchina e quali siano gli "operatori autorizzati" all'uso e alla manutenzione della macchina, in base alle specifiche competenze tecnico professionali richieste per il tipo di intervento.

GLI "OPERATORI AUTORIZZATI" DEVONO ESEGUIRE SULLA MACCHINA ESCLUSIVAMENTE GLI INTERVENTI DI LORO SPECIFICA COMPETENZA.

STATO MACCHINA SPENTA

Prima di eseguire qualsiasi tipo di operazione di manutenzione e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare tutte le fonti di alimentazione (elettrica e pneumatica). È obbligatorio assicurarsi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l'avvio inatteso (l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata).

OPERATORE ADDETTO

È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d'uso, abilitato ad eseguire esclusivamente l'accensione, l'uso, l'attrezzaggio, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale.

OPERATORE ADDETTO ALLA MOVIMENTAZIONE

È un operatore professionalmente addestrato, che ha compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese d'uso, abilitato alla conduzione di carrelli elevatori, carri ponti o gru, per effettuare in sicurezza il trasporto e la movimentazione della macchina e/o di parti di essa.

MANUTENTORE MECCANICO

È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni sugli organi meccanici, idraulici e pneumatici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbricante.

MAINTENANCE ELETRICIAN

A qualified technician (electrician in possession of required professional and technical qualifications required by standards in force), enabled to carry out operations on the electrical equipment only, to make adjustments, maintenance and/or repairs with electric power supply ON and the safeties OFF (this must be done with the agreement of the health and safety officer) in total compliance with the instructions printed in this manual or other specific documents supplied exclusively by the manufacturer.

COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER

A qualified technician assigned by the customer, in possession of required technical and professional qualifications required by standards in force on health and safety of workers in the workplace.

MANUFACTURER'S TECHNICIAN

This is a qualified technician provided by the Manufacturer and/or Dealer authorised to carry out required technical assistance, ordinary and extraordinary maintenance and/or operations not described in this manual which require specific and detailed knowledge of the machine.

1.4- ABBREVIATIONS

Below are a list of abbreviations used in the manual:

approx.	approximately	**min**	minutes
chap.	chapter	**N.**	number
Comp.	compared to	**pag.**	page
PPE	Personal Protection Equipment	**par.**	paragraph
RH	right hand	**Pos.**	position
EN	European Norm	**REF.**	reference
FIG.	figure	**s**	seconds
h	hours	**LH**	left hand
max.	maximum	**s.**	see
min.	minimum		

MANUTENTORE ELETTRICO

È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente operazioni su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (con il consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal Fabbricante.

RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE

È un tecnico qualificato, designato dal Cliente, in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle norme vigenti in materia di sicurezza e di salute dei lavoratori sui luoghi di lavoro.

TECNICO DEL FABBRICANTE

È un tecnico qualificato messo a disposizione dal Fabbricante e/o dal Rivenditore autorizzato per effettuare l'assistenza tecnica richiesta, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o operazioni, non riportate nel presente manuale, che richiedano una conoscenza specifica della macchina.

1.4- ABBREVIAZIONI

Di seguito sono elencate alcune abbreviazioni usate nel manuale:

ca.	circa	**min**	minuti
cap.	capitolo	**N.**	numero
Cfr.	confronta	**pag.**	pagina
DPI	Dispositivi di Protezione Individuale	**par.**	paragrafo
DX	destro/a	**Pos.**	posizione
EN	European Norm	**RIF.**	riferimento
FIG.	figura	**s**	secondi
h	ore	**SX**	sinistro/a
max.	massimo/a	**v.**	vedi
min.	minimo/a		

1.5- GLOSSARY

Some terms used in the manual are listed below:

Edging strip	*The material which the machine glues to the panel supplied in rolls, strips or blocks.*
CNC	*Numeric Control.*
Unit	*Machine unit which carries out a specific function (e.g. gluing).*
MDF	*Medium Density Fiberboard.*
OPT	*Optional.*
Panel	*Piece of material of the right size to which the edging is applied.*
Danger	*Source of possible injury or damage to health.*
Exposed person	*Anybody who is entirely or partly in a danger zone.*
Risk	*Combination of the probability and degree of seriousness of possible injury or damage to health in a dangerous situation.*
Residual risk	*The risk which exists after the safety measures have been adopted. The risk which the manufacturer has not been able to eliminate using solutions available to the "state of art" and to the technology.*
Projection of panel	*Distance between the side of the panel to be edged and the internal side of the drive track.*
STD	*Standard.*
Danger zone	*Any zone within and/or around the machine where an exposed person is at risk to his health or safety.*

1.6- GUARANTEE

THE MACHINE GUARANTEE EXPIRES IMMEDIATELY IF THE MACHINE IS USED IN A WAY WHICH DOES NOT COMPLY WITH THE INSTRUCTIONS DESCRIBED IN THIS MANUAL.

1.7- COPYRIGHT

The copyright on this "Instructions for use and maintenance" manual is the possession of the manufacturer. All information (text, drawings, diagrams etc.) published in it are reserved.
No part of this manual may be reproduced and distributed (completely or partially) using any means of reproduction, (photocopies, microfilm or any other) without the manufacturer's authorisation.

1.5- GLOSSARIO

Di seguito sono elencati alcuni termini usati nel manuale:

Bordo	Materiale idoneo, in rotolo, in striscie o in massello, che la macchina incolla al pannello.
CN	Controllo Numerico.
Gruppo	Unità operativa della macchina che svolge una specifica funzione (es.: incollaggio).
MDF	Medium Density Fiberboard.
OPT	Optional.
Pannello	Elemento di materiale e dimensioni idonei a cui viene applicato il bordo.
Pericolo	Fonte di possibili lesioni o danni alla salute.
Persona esposta	Qualsiasi persona che si trovi interamente o parzialmente in una zona pericolosa.
Rischio	Combinazione della probabilità e del grado di gravità di possibili lesioni o danni alla salute in una situazione pericolosa.
Rischio residuo	È il rischio che sussiste dopo che sono state adottate le misure di sicurezza. È il rischio che il Fabbricante non ha potuto eliminare utilizzando le soluzioni consentite dallo stato dell'arte e della tecnica.
Sporgenza pannello	Distanza tra il lato da bordare del pannello e il lato interno del cingolo di traino.
STD	Standard.
Zona pericolosa	Qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.

1.6- GARANZIA

LA GARANZIA DELLA MACCHINA DECADE QUALORA L'USO DELLA STESSA NON SIA CONFORME ALLE ISTRUZIONI E NORME DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

1.7- DIRITTI RISERVATI (COPYRIGHT)

I diritti riservati riguardanti questo manuale "Istruzioni per l'uso e manutenzione" rimangono in possesso del Fabbricante. Ogni informazione (testo, disegni, schemi, ecc..) in esso riportata è riservata.
Nessuna parte del presente manuale può essere riprodotta e diffusa (completamente o parzialmente) con un qualsiasi mezzo di riproduzione, (fotocopie, microfilm o altro) senza l'autorizzazione scritta del Fabbricante.

ORIGINALI
IT
EN

2- DESCRIZIONE TECNICA
2- TECHNICAL DESCRIPTION

2.1- IDENTIFICATION OF THE MANUFACTURER

Name: ***SCM GROUP S.p.A.***
Registered Office: ***Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA***
Production site: ***Viale del Lavoro, 1/3 - 36016 Thiene (VI) ITALIA***

2.2- TECHNICAL ASSISTANCE

Address: ***SCM GROUP S.p.A. - Viale Casale, 450 - 47827 Villa Verucchio RIMINI - ITALIA***
Tel. ***0541 674111*** *- Fax* ***0541 674274***

Commercial Department:
Tel.: ***+39 0541 674130 / +39 0541 674181***
Fax: ***+39 0541 674274***
E-mail: ***sales-vv@scmgroup.com***

After Sales Department:
Tel.: ***+39 0541 6742180 / +39 0541 674155***
Fax: ***+39 0541 674219***
E-mail: ***service-vv@scmgroup.com***

Spare Parts Department:
Tel.: ***+39 0541 674170 / +39 0541 674110***
Fax - Italy: ***+39 0541 674224***
Fax - abroad: ***+39 0541 674270***
E-mail: ***spares-vv@scmgroup.com***

Please give the following information when contacting us for assistance:
• machine model;
• serial number;
• voltage and frequency;
• date of purchase;
• name of Dealer where the machine was purchased;
• detailed description of any faults found;
• detailed description concerning the specific machining to be carried out;
• period of use - number of hours of operation.

2.1- IDENTIFICAZIONE DEL FABBRICANTE

Nome: **SCM GROUP S.p.A.**
Sede legale: **Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA**
Sito produttivo: **Viale del Lavoro, 1/3 - 36016 Thiene (VI) ITALIA**

2.2- ASSISTENZA TECNICA

Indirizzo: **SCM GROUP S.p.A. - Viale Casale, 450 - 47827 Villa Verucchio RIMINI - ITALIA**
Tel. **0541 674111** - Fax **0541 674274**

Ufficio Commerciale:
Tel.: **+39 0541 674130 / +39 0541 674181**
Fax: **+39 0541 674274**
E-mail: **sales-vv@scmgroup.com**

Ufficio Assistenza:
Tel.: **+39 0541 6742180 / +39 0541 674155**
Fax: **+39 0541 674219**
E-mail: **service-vv@scmgroup.com**

Ufficio Ricambi:
Tel.: **+39 0541 674170 / +39 0541 674110**
Fax - Italia: **+39 0541 674224**
Fax - Estero: **+39 0541 674270**
E-mail: **spares-vv@scmgroup.com**

In caso di comunicazioni con l'assistenza, fornire le seguenti informazioni:
• modello della macchina;
• numero di matricola;
• tensione e frequenza;
• data di acquisto;
• nome del Concessionario presso il quale è stata acquistata;
• dettagliate notizie inerenti l'eventuale difetto riscontrato;
• dettagliate notizie sulla eventuale lavorazione da eseguire;
• periodo di impiego - numero ore di servizio.

2.3- MACHINE NAME AND IDENTIFICATION

Machine: ***SINGLE SIDED AUTOMATIC BANDING MACHINE*** *- Type:* ***Olimpic K 201 plus***

The machine is identified by an identification (I.D.) plate. This is an aluminium plate 100 mm wide and 100 mm high and 1 mm thick, with the words printed on it in black.
The identification plate is fixed to the side of the machine base by four rivets. The following data is printed clearly on the I.D. plate ***(FIG.1)****:*

MARCA	*merchandise mark*	***ANNO***	*production year*
TIPO	*machine type*	***kg***	*weight (kg)*
N° SERIE	*serial number*	***~***	*Phases number (alternate current)*
Un	*rated voltage (volt)*	***In***	*rated current (ampere)*
Icc.	*short circuit breaking capacity of the protective device (kA)*	***F***	*frequency (hertz)*
MOD.	*machine model*	***w.d.***	*wiring diagram number*
COMP.	*machine version*	***REF.***	*internal references*

2.4- DESCRIPTION OF THE MODELS AND DIMENSIONS

Models: ***Olimpic K 201 A plus - Olimpic K 201 E plus - Olimpic K 201 T-R plus.***
The composition of different models vary according to the type of machining and finishing required on the panel and material to be machined.
The work units fitted on 3 models are listed in ***par.2.6****.*

Mod.	*Total length*	*Max. width*
A plus	***2710 mm***	***1235 mm***
A plus (with pendulum cutter and coil magazine ø 750)	***2930 mm***	***1485 mm***
E plus	***2930 mm***	***1485 mm***
T-R plus	***4170 mm***	***1545 mm***

1

2.3- DENOMINAZIONE E IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Macchina: **BORDATRICE AUTOMATICA MONOLATERALE** - Tipo: **Olimpic K 201 plus**

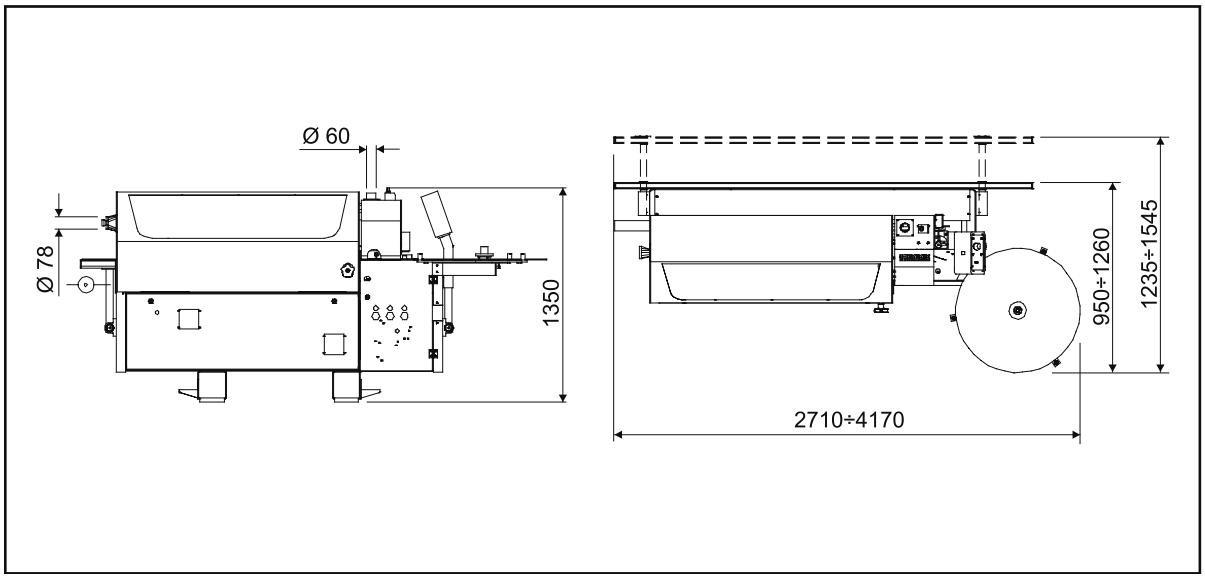
La macchina è identificata dalla targa matricola che è costituita da una targhetta in alluminio serigrafato colore nero, di dimensioni 100 mm (larghezza), 100 mm (altezza),1 mm (spessore).
La targa matricola è applicata tramite quattro rivetti esternamente sul fianco del basamento della macchina. Nella targa matricola sono punzonati in modo leggibile ed indelebile i seguenti dati **(FIG.1)**:

MARCA	marchio commerciale	**ANNO**	anno di produzione
TIPO	tipo di macchina	**kg**	peso
N° SERIE	numero di serie	**~**	numero fasi (corrente alternata)
Un	tensione nominale (V)	**In**	corrente nominale (A)
Icc.	potere di interruzione di corto circuito del dispositivo di protezione (kA)	**F**	frequenza elettrica (Hz)
MOD.	modello della macchina	**w.d.**	numero dello schema elettrico
COMP.	composizione della macchina	**REF.**	riferimento interno

2.4- DESCRIZIONE DEI MODELLI E DIMENSIONI

Modelli: **Olimpic K 201 A plus - Olimpic K 201 E plus - Olimpic K 201 T-R plus.**
La composizione dei modelli varia a seconda del tipo di lavorazione e finitura che si vuole realizzare sul pannello e del materiale da lavorare.
I gruppi operatori montati sui 3 modelli sono elencati nel **par.2.6**.

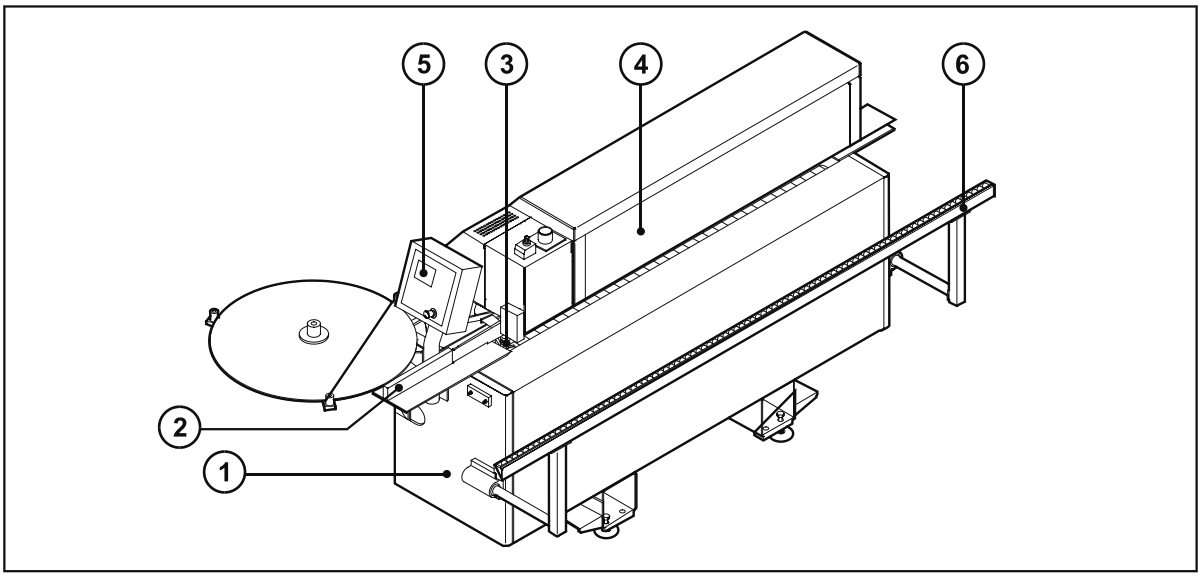
Mod.	Lunghezza totale	Larghezza massima
A plus	**2710 mm**	**1235 mm**
A plus (con taglierina e pendolo e portarotolo ø 750)	**2930 mm**	**1485 mm**
E plus	**2930 mm**	**1485 mm**
T-R plus	**4170 mm**	**1545 mm**



2.5- MAIN COMPONENTS

The following main components make up the machine:

- ***Base (FIG.3-REF.1)***
  This is a structure made of welded steel. It supports the units which make up the machine.
- ***Infeed guide (FIG.3-REF.2)***
  This determines that the panel is inserted in the correct position between the drive track and the presser.
- ***Drive track (FIG.3-REF.3)***
  This is a motor driven chain conveyor fitted with nylon pads covered in rubber. It moves the panel during machining.
- ***Upper presser (FIG.3-REF.4)***
  This is a steel structure which holds the panel in place against the drive track. The area of contact between the presser and the panel consists of one row of rubber covered wheels. The presser can be adjusted vertically manually.
- ***Sound-proof booth can be opened (FIG.4-REF.1)***
  This acts as a protective measure against noise; prevents access to the danger zones during machining.
- ***Electric cabinet (FIG.4-REF.2)***
  This is integrated into the machine.
- ***Control panel (FIG.3-REF.5)***
  This is positioned at the machine infeed and is easy to reach and use. It includes most electric controls and signals and the graphic terminal (if present).
- ***Pneumatic equipment***
  Subdivided into the various machine units.
- ***Panel support shoulder (FIG.3-REF.6)***
  This supports the part of the panel which projects from the presser during machining.
- ***Dust extraction nozzle (FIG.4-REF.3)***
  This enables the work units to be connected to the dust extractor.
- ***Gas extraction nozzle (FIG.4-REF.4)***
  This enables the gluing unit to be connected to the gas extractor.

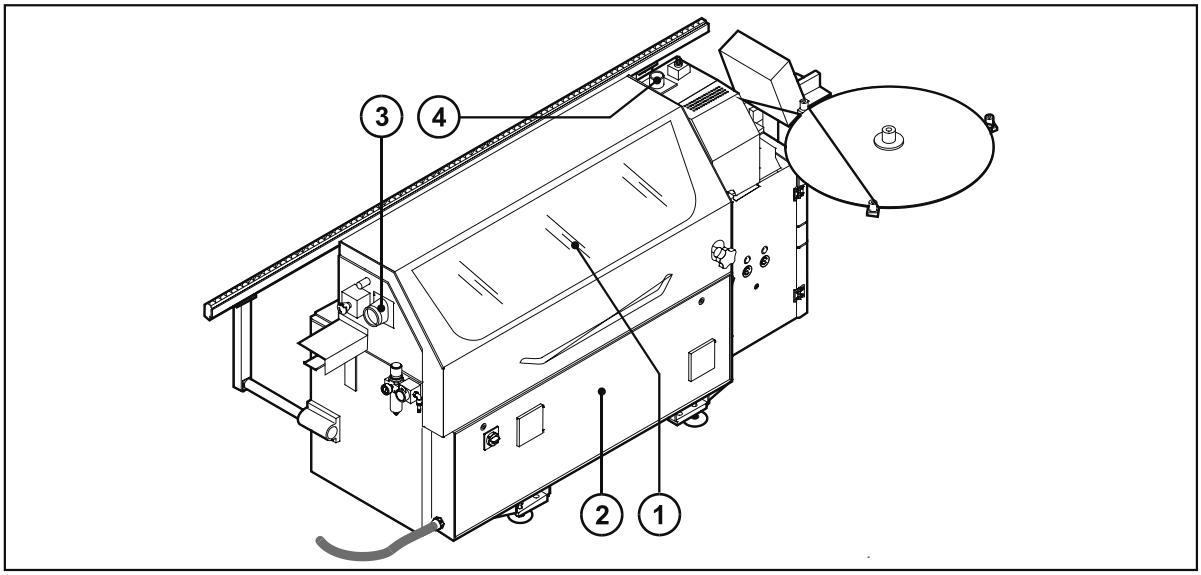


3

2.5- DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI PRINCIPALI

I componenti principali che costituiscono la macchina sono i seguenti:

- **Basamento (FIG.3-RIF.1)**
  È costituito da una struttura in acciaio saldato. Supporta i gruppi che compongono la macchina.
- **Guida in entrata (FIG.3-RIF.2)**
  Determina la corretta posizione di inserimento del pannello tra il cingolo di traino e il pressore.
- **Cingolo di traino (FIG.3-RIF.3)**
  È una catena motorizzata sulla quale sono montati dei pattini in nylon ricoperti di gomma.
  Traina il pannello durante la lavorazione.
- **Pressore superiore (FIG.3-RIF.4)**
  È una struttura in acciaio che tiene premuto il pannello contro il cingolo di traino.
  La zona di contatto del pressore con il pannello è costituita da una fila di ruotini gommati.
  Il pressore è regolabile verticalmente in modo manuale.
- **Cabina insonorizzante apribile (FIG.4-RIF.1)**
  Funge da riparo contro il rumore; interdice le zone pericolose durante la lavorazione.
- **Quadro elettrico (FIG.4-RIF.2)**
  È integrato nella macchina.
- **Quadro di comando e controllo (FIG.3-RIF.5)**
  È posto in posizione ergonomica all'ingresso della macchina. Comprende la maggior parte dei dispositivi elettrici di comando e segnalazione e il terminale grafico (se presente).
- **Impianto pneumatico**
  È suddiviso nelle varie unità della macchina.
- **Spalla sostegno pannelli (FIG.3-RIF.6)**
  Sostiene la parte del pannello che sporge dal pressore durante la lavorazione.
- **Bocchetta di aspirazione polveri (FIG.4-RIF.3)**
  Consente di collegare i gruppi operatori all'impianto di aspirazione delle polveri.
- **Bocchetta di aspirazione gas (FIG.4-RIF.4)**
  Consente di collegare il gruppo incollaggio all'impianto di aspirazione gas.



4

2.6- WORK UNITS

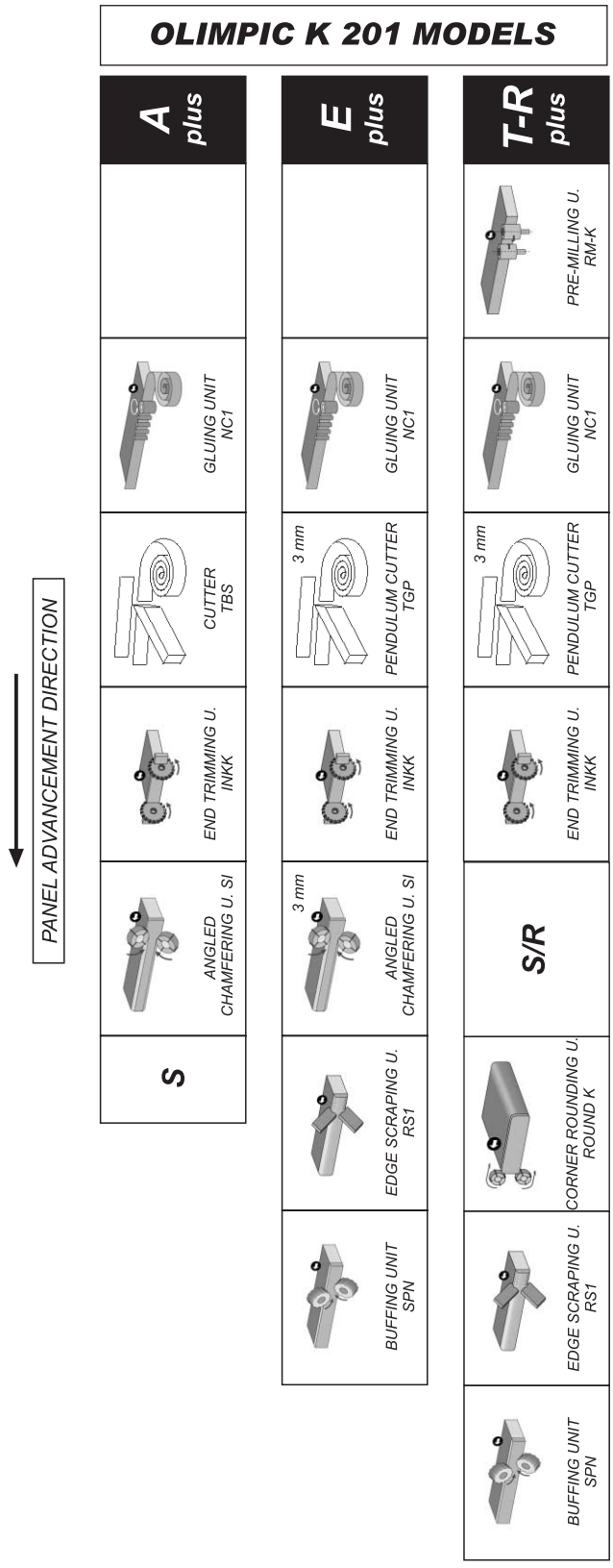
The following work units may be installed on the machine according to the model and options:

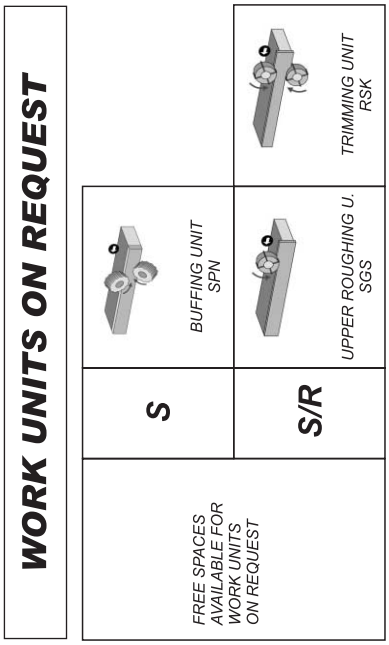
- ***Pre-milling unit RM-K***
  Machines the edges of the panels before they are glued to the edging strip.
- ***Gluing unit NC1***
  Glues the edging strips of various type on panels with straight profile using thermo-fusible.
- ***Cutter for narrow edges TBS***
  Cuts edging in coils (max. thickness 1.2 mm) based on the length of the panel.
- ***Pendulum cutter TGP***
  Cuts edging in coils (max. thickness 3 mm) based on the length of the panel.
- ***End trimming unit INKK***
  Cuts excess edging strip, longer than the panel.
- ***Angled chamfering unit SI***
  Bevels the edging strip (whether straight or angled).
- ***Upper roughing unit SGS***
  Trims upper excess edging strip thicker than the panel.
- ***Trimming unit RSK***
  Trims excess edging strip thicker than the panel.
- ***Corner rounding unit ROUND K***
  This smoothes off sharp corners both upper and lower on shaped panels and rounds or bevels the joint angles of the 2 sides bordered by straight panels.
- ***Edge scraping unit RS1***
  Scrapes and finishes (straight or angled) the plastic edging strips thickness.
- ***Buffing unit SPN***
  These clean and polish the applied edging strips.

2.6- GRUPPI OPERATORI

Sulla macchina, a seconda del modello e degli optional, possono essere installati i seguenti gruppi operatori:

- **Rettificatore RM-K**
  Rettifica i lati del pannello prima dell'incollaggio del bordo.
- **Incollaggio NC1**
  Incolla bordi di vario tipo su pannelli con profilo diritto mediante l'impiego di colle termofusibili.
- **Taglierina per bordi sottili TBS**
  Taglia il bordo in rotolo (spessore max. 1,2 mm) in base alla lunghezza del pannello.
- **Taglierina a pendolo TGP**
  Taglia il bordo in rotolo (spessore max. 3 mm) in base alla lunghezza del pannello.
- **Intestatore INKK**
  Taglia il bordo in eccedenza (in lunghezza) rispetto al pannello.
- **Spigolatore inclinabile SI**
  Esegue la smussatura (diritta o raggiata) del bordo.
- **Sgrossatore superiore SGS**
  Refila la parte superiore di bordo che sporge dal pannello.
- **Refilatore RSK**
  Refila la parte di bordo eccedente lo spessore del pannello.
- **Arrotondatore ROUND K**
  Svolge la funzione di finitore degli spigoli superiore ed inferiore di pannelli sagomati o di arrotondatore/smussatore degli angoli di giunzione dei 2 lati bordati di pannelli diritti.
- **Raschiabordo RS1**
  Esegue la lavorazione di finitura (dritta o raggiata) di bordi in spessore in materiale plastico.
- **Spazzole SPN**
  Hanno la funzione di pulire e di lucidare i bordi applicati.


OLIMPIC K 201 MODELS
A plus
E plus
T-R plus
PANEL ADVANCEMENT DIRECTION
S
ANGLED CHAMFERING U. SI
END TRIMMING U. INKK
CUTTER TBS
GLUING UNIT NC1
3 mm
ANGLED CHAMFERING U. SI
PENDULUM CUTTER TGP
S/R
EDGE SCRAPING U. RS1
CORNER ROUNDING U. ROUND K
BUFFING UNIT SPN
PRE-MILLING U. RM-K


WORK UNITS ON REQUEST
FREE SPACES AVAILABLE FOR WORK UNITS ON REQUEST
S
S/R
BUFFING UNIT SPN
UPPER ROUGHING U. SGS
TRIMMING UNIT RSK

MODELLI OLIMPIC K 201

SENSO DI AVANZAMENTO PANNELLO

A plus	E plus	T-R plus
		RETTIFICATORE RM-K
INCOLLAGGIO NC1	INCOLLAGGIO NC1	INCOLLAGGIO NC1
TAGLIERINA TBS	3 mm TAGLIERINA A PENDOLO TGP	3 mm TAGLIERINA A PENDOLO TGP
INTESTATORE INKK	INTESTATORE INKK	INTESTATORE INKK
SPIGOLATORE INCLINABILE SI	3 mm SPIGOLATORE INCLINABILE SI	S/R
S	RASCHIABORDO RS1	ARROTONDATORE ROUND K
	SPAZZOLE SPN	RASCHIABORDO RS1
		SPAZZOLE SPN

GRUPPI OPERATORI A RICHIESTA

S	S/R
SPAZZOLE SPN	SGROSSATORE SUPERIORE SGS
SPAZI LIBERI PREVISTI PER GRUPPI OPERATORI A RICHIESTA	REFILATORE RSK

2.7- ACCESSORIES

The following accessories are supplied with the machine:

- ***Set supplied***
  Contains: n.4 screws and nuts M16 for height adjustment, 4 support disks, connectors for pneumatic connection, T Allen key 4, T Allen key 5, elbowed wrench 19, elbowed wrench 24, series of Allen keys 1,5 - 8, wrench 8-9, wrench 10-13, wrench 13-17, wrench 13-17, wrench 19-24, ratchet ½ square, wrench ¼ for lubricator bowl, oiler 200 g, greaser with grease Texaco TEXANDO FO-20, apron.
- ***Instructions for use and maintenance***
- ***Spare parts catalogue***

2.7- ACCESSORI

Gli accessori forniti in dotazione con la macchina sono i seguenti:

- **Set corredo**
  Contiene: n.4 viti e dadi M16 per regolazione altezza, n.4 dischi di appoggio, raccordi per collegamento pneumatico, chiave a brugola a T 4, chiave a brugola a T 5, chiave a pipa 19, chiave a pipa 24, serie di chiavi a brugola 1,5 - 8, chiave fissa 8-9, chiave fissa 10-13, chiave fissa 13-17, chiave fissa 13-17, chiave fissa 19-24, cricchetto ½ quadro, chiave ¼ tazza lubrificatore, oliatore 200 g, ingrassatore con grasso Texaco TEXANDO FO-20, grembiule.
- **Istruzioni per l'uso e manutenzione**
- **Catalogo delle parti di ricambio**

2.8- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Environmental conditions	*Humidity*	*min.5%; max. 80% (senza condensazione)*
	Temperature	*min. +1 °C; max. +40 °C*
	Altitude	*Altitude: max.1000 m a.s.l. (over this level consult the Manufacturer)*
	The machine functions best in an environment with a temperature of between 18 and 30 °C and relative humidity between 30% and 65%.	

Machine data	*Projection of panel from track*	*22,5 mm*
	Track feed speed	*9 m/min*
	Track feed speed	*600 mm*
	Extracted air consumption (a 30 m/s)	*see attached lay-out*
	Compressed air consumption (a 6 bar)	*see attached lay-out*
	Electrical power supply installed	*see attached lay-out or I.D. plate*

2.8- DATI TECNICI

Condizioni ambientali	Umidità	min. 5%; max. 80% (senza condensazione)
	Temperatura	min. +1 °C; max. +40 °C
	Altitudine	max.1000 m s.l.m. (oltre questa quota consultare il Fabbricante)
	Per un funzionamento ottimale della macchina si consiglia l'uso in un ambiente avente temperatura compresa tra i 18 e i 30 °C e umidità relativa compresa tra il 30% e il 65%.	

Dati macchina	Sporgenza del pannello dal cingolo	22,5 mm
	Velocità avanzamento cingolo	9 m/min
	Distanza minima tra 2 pannelli successivi	600 mm
	Consumo aria aspirata (a 30 m/s)	vedere lay-out allegato
	Consumo aria compressa (a 6 bar)	vedere lay-out allegato
	Potenza elettrica installata	vedere lay-out allegato o targa matricola

Panel (1)	Min. length	with coiled edging strip	140 mm
		with strip and solid wood edging	200 mm
	Min. width with at least 200 mm length and thin edging		65 mm
	Min. width with at least 200 mm length and strip and solid wood edging		90 mm
	Thickness		8 ÷ 40 mm

(1) THE RELATIONSHIP BETWEEN MINIMUM LENGTH AND MINIMUM WIDTH MUST BE SUFFICIENT TO ALLOW THE PANEL TO BE SAFELY INSERTED MANUALLY.

Edging	Height (2)	panel thickness + max. 4 mm
	Maximum thickness	3 mm
Coiled edging strip	Thickness	0,4 ÷ 1,2 mm
	Thickness (with pendulum cutter)	0,4 ÷ 3 mm
	Min. length	175 mm
Strips edging	Min. length	240 mm
Strip and solid wood edging	Min. length	240 mm

(2) THE APPLIED EDGE (FIG.5-REF.1) MUST NOT OVERHANG THE PANEL (FIG.5-REF.2) BY MORE THAN 2 mm.

SOME VALUES DEPEND ON WORK UNITS INSTALLED.

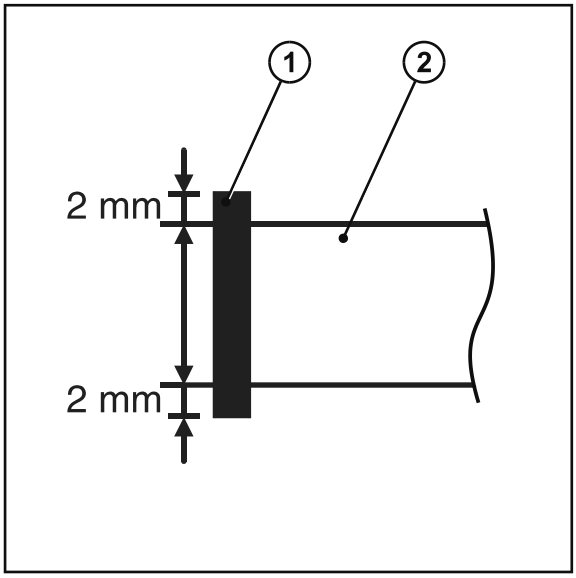
Pannello ([1])	Lunghezza min.	con bordo in rotolo	140 mm
		con bordo in listelli	200 mm
	Larghezza minima con lunghezza di almeno 200 mm e bordo sottile		65 mm
	Larghezza minima con lunghezza di almeno 200 mm e bordo in listelli		90 mm
	Spessore		8 ÷ 40 mm

([1]) IL RAPPORTO TRA LA LUNGHEZZA MINIMA E LA LARGHEZZA MINIMA DEVE ESSERE TALE DA CONSENTIRE UN SICURO INSERIMENTO MANUALE DEL PANNELLO.

Bordo	Altezza ([2])	spessore del pannello + max. 4 mm
	Spessore max.	3 mm
Bordo in rotolo	Spessore	0,4 ÷ 1,2 mm
	Spessore (con taglierina a pendolo)	0,4 ÷ 3 mm
	Lunghezza min.	175 mm
Bordo in strisce	Lunghezza min.	240 mm
Bordo in listelli	Lunghezza min.	240 mm

([2]) IL BORDO APPLICATO (FIG.5-RIF.1) DEVE SPORGERE AL MASSIMO DI 2 mm DAL PANNELLO (FIG.5-RIF.2).

ALCUNI VALORI DIPENDONO DAI GRUPPI OPERATORI INSTALLATI.



5

2.9- INTENDED USE

The machine has been designed and built exclusively for use as described below.

INTENDED USE: AUTOMATIC APPLICATION OF EDGE BANDS IN PAPER, MELAMINE, ABS, PVC AND VENEERING OF VARIOUS TYPES WITH STRAIGHT PANELS IN CHIPBOARD, MDF AND HONEYCOMB TYPE.

THE MACHINE IS DESIGNED FOR USE IN THE WOOD INDUSTRY. IT MUST BE INSTALLED AND USED IN A CLOSED COVERED WORKING ENVIRONMENT ADEQUATELY LIT AND COMPLYING WITH LAWS AND STANDARDS IN THE COUNTRY WHERE IT IS TO BE RUN.

THE MACHINE IS EXCLUSIVELY DESIGNED FOR USE BY TWO ASSIGNED OPERATORS WITH THE CHARACTERISTICS DESCRIBED IN PAR.1.3

2.10- PROHIBITED USAGE

The machine has been designed and built exclusively for the use described in ***par.2.9.***
If the machine is used differently this may compromise its efficiency and the operator's safety.

THE MACHINE MUST NEVER BE PUT TO ANY OTHER USE THAN THAT INTENDED BY THE MANUFACTURER (S. PAR.2.9).

THE MACHINE MUST NEVER BE RUN IN A POTENTIALLY EXPLOSIVE ATMOSPHERE.

THE MACHINE MUST NOT BE RUN UNTIL IT IS CONNECTED TO A POWDER/DUST EXTRACTOR AND A GAS EXTRACTOR (EQUIPMENT TO BE ACQUIRED BY CUSTOMER). THE EXTRACTION EQUIPMENT MUST COMPLY WITH HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS IN MACHINE DIRECTIVE 98/37/EC. THEY MUST ALSO HAVE A GUARANTEED EXTRACTION CAPACITY NO LESS THAN THAT STATED ON THE LAY-OUT, WITH AN EXTRACTION SPEED NO LOWER THAN 30 m/s.

2.9- USO PREVISTO

La macchina è stata progettata e costruita esclusivamente per l'uso di seguito descritto.

USO PREVISTO: APPLICAZIONE AUTOMATICA DI BORDI IN CARTA, MELAMINA, ABS, PVC E IMPIALLACCIATURA DI VARIE ESSENZE A PANNELLI DRITTI IN TRUCIOLARE, MDF E TAMBURATO.

LA MACCHINA È DESTINATA ALL'IMPIEGO NEL SETTORE DELL'INDUSTRIA DEL LEGNO. DEVE ESSERE INSTALLATA E USATA IN UN AMBIENTE DI LAVORO CHIUSO, COPERTO E SUFFICIENTEMENTE ILLUMINATO E CONFORME ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO.

LA MACCHINA È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE ALL'USO DA PARTE DI DUE OPERATORI ADDETTI IN POSSESSO DELLE CARATTERISTICHE DESCRITTE NEL PAR.1.3.

2.10- USO NON CONSENTITO

La macchina è stata progettata e costruita esclusivamente per l'uso descritto nel **par.2.9.**
Usi diversi da quello previsto possono compromettere l'efficienza della macchina e la sicurezza dell'operatore.

É ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO DELLA MACCHINA PER USI DIVERSI DA QUELLO PREVISTO DAL FABBRICANTE (V. PAR.2.9).

É ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA IN AMBIENTI CON ATMOSFERA POTENZIALMENTE ESPLOSIVA.

É ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA PRIMA CHE LA STESSA SIA STATA CORRETTAMENTE COLLEGATA ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI E ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DEI GAS (IMPIANTI A CURA DEL CLIENTE). TALI IMPIANTI DEVONO ESSERE CONFORMI AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E SALUTE PREVISTI DALLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE. DEVONO INOLTRE GARANTIRE UNA PORTATA DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE AL VALORE INDICATO NEL LAY-OUT, CON UNA VELOCITÀ DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE A 30 m/s.

2.11- STAGES OF OPERATION

In compliance with the purpose for which the machine has been designed and produced ***(s. par.2.9),*** *the stages of operation are as follows:*

- *panel to be machined is loaded manually;*
- *panel is dragged by drive track and presser;*
- *gluing edging strip;*
- *machining glued edging strip and finishing of panel;*
- *manual unloading of machined panel.*

The edging strip in rolls, strips or blocks, is automatically dragged into contact with the panel.

2.12- PRODUCTS USED FOR MACHINING

YOU MUST ONLY USE THE PRODUCTS DESCRIBED BELOW. THE MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR DAMAGE TO PEOPLE, ANIMALS AND THINGS CAUSED BY USING DIFFERENT PRODUCTS.

Products used for machining are as follows:

- *straight panels, in chip-board MDF and honeycomb type;*
- *edging strips made of paper, melamine, abs, pvc and various kinds of honeycomb type;*
- *thermo-fusible glue (EVA);*
- *diesel to lubricate the tools on the edge scraping unit.*

YOU MUST ONLY USE PANELS AND EDGING STRIPS FREE FROM EXTERNAL OBJECTS SUCH AS (NAILS STONES, METAL PARTS, ETC.). THESE COULD NOT ONLY DAMAGE THE MACHINE BUT MAY ALSO GENERATE SPARKS (BY RUBBING AGAINST TOOLS ON WORK UNITS) WHICH IF THEY PENETRATE THE EXTRACTION TUBES COULD START FIRES OR EXPLOSIONS.

BEFORE USING THE PRODUCTS DESCRIBED ABOVE YOU MUST READ AND UNDERSTAND THE SAFETY LISTS SUPPLIED BY THE RELATIVE MANUFACTURERS, SUPPLIERS OR DEALERS (S. PAR. 5.9).

2.11- FASI DI LAVORAZIONE

Conformemente all'uso per cui è stata progettata e costruita la macchina **(v. par.2.9),** le fasi di lavorazione sono le seguenti:
• carico manuale del pannello da lavorare;
• trascinamento del pannello da cingolo di traino e pressore;
• incollaggio del bordo;
• lavorazione del bordo incollato e finitura del pannello;
• scarico manuale del pannello lavorato.

Il bordo in rotolo, in strisce o in massello è trascinato automaticamente a contatto con il pannello.

2.12- PRODOTTI UTILIZZATI PER LA LAVORAZIONE

**É OBBLIGATORIO USARE ESCLUSIVAMENTE I PRODOTTI SOTTO DESCRITTI.
IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DA UN ERRATO IMPIEGO E/O DALL'USO DI PRODOTTI DIVERSI.**

I prodotti usati per la lavorazione sono i seguenti:
• pannelli dritti in truciolare, MDF e tamburato;
• bordi in carta, melamina, abs, pvc e impiallacciatura di varie essenze;
• colla termofusibile (EVA);
• gasolio per la lubrificazione degli utensili del gruppo raschiabordo.

É OBBLIGATORIO USARE ESCLUSIVAMENTE PANNELLI E BORDI PRIVI DI CORPI ESTRANEI (CHIODI, SASSI, PARTI METALLICHE, ECC.). TALI CORPI, OLTRE A DANNEGGIARE PARTI DELLA MACCHINA, POTREBBERO GENERARE DELLE SCINTILLE (SFREGAMENTO CON GLI UTENSILI DEI GRUPPI OPERATORI) CHE PENETRANDO NEI CANALI DI ASPIRAZIONE POTREBBERO PROVOCARE INCENDI ED ESPLOSIONI.

PRIMA DI USARE I PRODOTTI SOPRA DESCRITTI È OBBLIGATORIO LEGGERE E COMPRENDERE LE SCHEDE DI SICUREZZA EVENTUALMENTE FORNITE DAI RELATIVI FABBRICANTI, FORNITORI O RIVENDITORI (V. PAR. 5.9).

ORIGINALI
IT
EN

3- TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE
3- TRANSPORT AND MOVEMENT

3.1- TRANSPORTING THE MACHINE

THE MACHINE MUST BE SHIPPED TO THE CLIENT BY "SPECIALISED COMPANIES" WHICH MUST USE QUALIFIED PERSONNEL AND SUITABLE EQUIPMENT TO GUARANTEE THAT THE LIFTING, LOADING, SHIPPING AND UNLOADING OPERATIONS ARE CARRIED OUT SAFELY AND IN FULL OBSERVANCE OF THE STANDARD AND LAWS IN FORCE.

3.2- PACKING

The machine may be delivered with the following types of packaging:

• Blocks

Consisting in: 2 blocks of wood 200x40x900, attached with screws to the legs of the machine; machine covered in cellophane.

• Pallet

There are two possible ways of attaching the machine to the pallet:
• Standard: 4 steel "U" section bars.
• When there are wheels on the machine base: 2 wood blocks 200x40x900 mm.
The «pallet» is combined with the poly-barrier machine cover (flexible heat-sealed plastic covering).

• Case

There are two possible ways of attaching the machine to the case:
• Standard: 4 steel "U" section bars.
• When there are wheels on the machine base: 2 wood blocks 200x40x900 mm.
The «case» is combined with the poly-barrier machine cover (flexible heat-sealed plastic covering).

• Packaging dimensions

	PALLET	***CASE***
Model	*Lenght / Width / Height (mm)*	
A plus	***2350 / 1010 / 1575***	***2350 / 1010 / 1760***
E plus		
T-R plus	***3850 / 1010 / 1575***	***3850 / 1010 / 2005***

3.1- TRASPORTO DELLA MACCHINA

LA MACCHINA DEVE ESSERE TRASPORTATA PRESSO IL CLIENTE DA "DITTE SPECIALIZZATE" CHE, CON PERSONALE QUALIFICATO E MEZZI IDONEI, DOVRANNO GARANTIRE CHE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO, CARICO, TRASPORTO E SCARICO SIANO EFFETTUATE IN SICUREZZA E NEL RISPETTO DI LEGGI E NORME VIGENTI.

3.2- IMBALLO

La macchina può essere consegnata con i seguenti tipi di imballo:

• Zoccoli

È costituito da: N. 2 tasselli in legno 200x40x900 mm fissati, per mezzo di viti, alle gambe della macchina; copertura della macchina in cellophane.

• Pallet

Sono possibili 2 modi di fissare la macchina al "pallet":
• Modo standard: N°4 profilati a "U" in acciaio.
• In presenza di ruote alla base macchina: N. 2 tasselli in legno 200x40x900 mm.
Il "pallet" è abbinato alla copertura della macchina "polibarriera" (rivestimento flessibile in materiale plastico sigillato a caldo).

• Cassa

Sono possibili 2 modi di fissare la macchina alla "cassa":
• Modo standard: N°4 profilati a "U" in acciaio.
• In presenza di ruote alla base macchina: N. 2 tasselli in legno 200x40x900.
La "cassa" è abbinata alla copertura della macchina "polibarriera" (rivestimento flessibile in materiale plastico sigillato a caldo).

• Dimensioni degli imballi

	PALLET	CASSA
Modello	Lunghezza / Larghezza / Altezza (mm)	
A plus	**2350 / 1010 / 1575**	**2350 / 1010 / 1760**
E plus		
T-R plus	**3850 / 1010 / 1575**	**3850 / 1010 / 2005**

3.3- GENERAL WARNINGS

During all machine lifting and moving operations follow the warnings printed below.

THE CUSTOMER MUST ENSURE THAT NONE OF HIS EMPLOYEES ARE IN THE AREA WHEN THE MACHINE IS BEING MOVED, AROUND OR INSIDE THE AREA WHERE THE MACHINE IS TO BE INSTALLED. THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED TO PEOPLE ANIMALS AND THINGS.

THE AREA WHERE THE EQUIPMENT FOR TRANSPORTING, MOVING AND INSTALLING THE MACHINE IS TO BE MUST BE IDENTIFIED AND INSPECTED BEFORE HAND TO SEE IF THERE ARE ANY "DANGER ZONES".

THERE MUST BE NO PEOPLE, ANIMALS OR THINGS IN THE AREA WHERE THE MACHINE IS BEING TRANSPORTED AS THIS COULD RESULT IN ACCIDENTS AND DAMAGE TO PEOPLE AND THINGS.

YOU MUST USE A SUITABLE FORK LIFT TRUCK, WITH A LIFTING CAPACITY ADEQUATE FOR THE MASS TO BE LIFTED AND IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD AND LAWS IN FORCE.

ALL PERSONNEL APART FROM THOSE REQUIRED FOR THE OPERATIONS ARE FORBIDDEN TO ENTER THE TRANSPORT ZONE.

DURING LIFTING AND MOVING DO NOT MAKE ANY BRUSQUE MOVEMENTS WHICH MAY EFFECT THE STABILITY OF THE LOAD.

IT IS ABSOLUTELY FORBIDDEN TO OVERLAP THE PACKAGES.

3.3- AVVERTENZE GENERALI

Durante tutte le operazioni di sollevamento e movimentazione della macchina è obbligatorio rispettare scrupolosamente le avvertenze di seguito riportate.

IL DATORE DI LAVORO (CLIENTE) DEVE OBBLIGATORIAMENTE ASSICURARSI CHE NESSUN DIPENDENTE SI TROVI PER ALCUNA RAGIONE NELL'AREA DELLE OPERAZIONI DI TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE, ALL'ESTERNO E ALL'INTERNO DELL'AMBIENTE DI LAVORO IN CUI VERRÀ INSTALLATA LA MACCHINA. IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI CAUSATI A PERSONE, ANIMALI E COSE.

LE AREE DESTINATE ALLA SOSTA DEL MEZZO DI TRASPORTO, ALLA MOVIMENTAZIONE E ALL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA DEVONO ESSERE IDENTIFICATE ED ISPEZIONATE PREVENTIVAMENTE AL FINE DI RILEVARE LA PRESENZA DI "ZONE PERICOLOSE".

É OBBLIGATORIO CHE NELL'AREA DELLE OPERAZIONI NON VI SIANO PERSONE, ANIMALI E COSE LA CUI INCOLUMITÀ POSSA ESSERE ACCIDENTALMENTE COMPROMESSA.

É OBBLIGATORIO L'USO DI UN CARRELLO ELEVATORE IDONEO, CON PORTATA ADEGUATA ALLA MASSA DA SOLLEVARE E CONFORME ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

É VIETATO L'ACCESSO ALLA ZONA DI MOVIMENTAZIONE A TUTTE LE PERSONE AD ECCEZIONE DEGLI OPERATORI RICHIESTI.

DURANTE LE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE, È VIETATO EFFETTUARE BRUSCHE MANOVRE CHE POSSANO COMPROMETTERE LA STABILITÀ DEL CARICO.

É ASSOLUTAMENTE VIETATO SOVRAPPORRE GLI IMBALLI.

3.4- MOVING THE PACKED MACHINE

MACHINE STATE: *on means of transport.*

OPERATORS: *2 transport operators.*

Proceed as follows:
- *Check the weight and dimensions reported on the packaging.*
- *Look at the graphic indications on the pallet and case to identify the points of insertion for the lift truck forks (in correspondence with the machine support legs).*
- *Use a lift truck of adequate capacity with a fork of suitable width.*
- *Before lifting the load completely lift it by a few centimetres to check that it is balanced.*

3.5- UNPACKING THE MACHINE

MACHINE STATE: *machine packaged and resting on the ground.*

OPERATORS: *2 transport operators.*

THE CASE (IF USED) MUST BE DISASSEMBLED IN THE ORDER INDICATED IN FIG.1. TAKE CARE THAT NO SIDE OF THE CASE BANGS AGAINST THE MACHINE.

THE MATERIALS USED FOR PACKAGING (PLASTIC, WOOD, ETC.) MUST BE SEPARATED AND DISPOSED OF IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT.

SALTS FOR ABSORBING HUMIDITY (USED ESPECIALLY WHEN TRANSPORTING VIA THE SEA) MUST BE REMOVED AND DISPOSED OF IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT.

Disconnect the fastening devices (wood blocks and "U" sections) from the packaging and from the machine (lifting the machine to do so).

3.4- MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA IMBALLATA

STATO MACCHINA: sul mezzo di trasporto.

OPERATORI: N.2 operatori addetti alla movimentazione.

Procedere come segue:
- Controllare il peso e le dimensioni riportati sull'imballo.
- Attenersi alle indicazioni grafiche poste sull'imballo per identificare i punti di inserimento delle forche del carrello elevatore (in corrispondenza delle gambe di sostegno della macchina).
- Utilizzare un carrello elevatore di portata adeguata e con larghezza delle forche idonea.
- Prima di sollevare il carico, verificare se è equilibrato sollevandolo per qualche centimetro.

3.5- SBALLAGGIO DELLA MACCHINA

STATO MACCHINA: macchina imballata e appoggiata a terra.

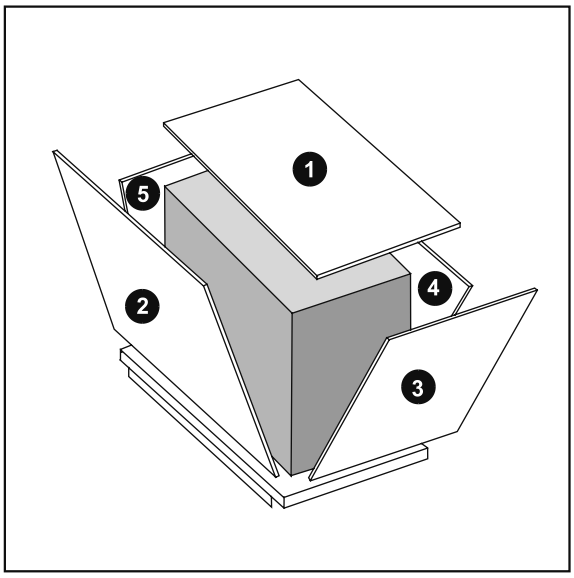
OPERATORI: N.2 operatori addetti alla movimentazione.

LA CASSA (SE USATA) DEVE ESSERE SMONTATA NELL'ORDINE INDICATO IN FIG.1. FARE ATTENZIONE CHE NESSUN LATO DELLA CASSA URTI LA MACCHINA.

I MATERIALI USATI PER L'IMBALLO (PLASTICA, LEGNO, ECC.) DEVONO ESSERE SEPARATI E SMALTITI NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.

I SALI PER L'ASSORBIMENTO DELL'UMIDITÀ (USATI SPECIALMENTE NEL TRASPORTO VIA MARE) DEVONO ESSERE ASPORTATI E SMALTITI NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.

Scollegare i dispositivi di fissaggio (tasselli in legno e profilati a "U") dall'imballo e dalla macchina (sollevandola opportunamente).



1

3.6- MOVING THE UNPACKED MACHINE

MACHINE STATE: *machine resting on the ground.*

OPERATORS: *2 transport operators.*

Proceed as follows:

- *Check the weight printed on the machine I.D. plate* ***(par.2.3)****.*
- *Use a lift truck of adequate capacity with a fork of suitable width.*
- *Lift the machine by inserting the lift truck fork under the base of the machine in correspondence to the supports.*
- *Before completely lifting the machine lift it by a few centimetres to check that it is balanced evenly.*
- *Move the machine to the place where it is to be installed.* ***(s. par.4.1)****.*

3.6- MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA DISIMBALLATA

STATO MACCHINA: macchina appoggiata a terra.

OPERATORI: N.2 operatori addetti alla movimentazione.

Procedere come segue:
- Controllare il peso riportato sulla targa matricola della macchina (v. par.2.3).
- Impiegare un carrello elevatore di portata adeguata e con larghezza delle forche idonea.
- Sollevare la macchina inserendo le forche del carrello elevatore sotto il basamento della macchina in corrispondenza delle gambe di sostegno della stessa.
- Prima di sollevare il carico, verificare se è equilibrato sollevandolo per qualche centimetro.
- Movimentare la macchina fino a raggiungere il luogo di installazione (v. par.4.1).

ORIGINALI
IT
EN

4- INSTALLAZIONE
4- INSTALLATION

4.1- POSITIONING THE MACHINE

CHECK AND POINT OUT THE MACHINE FOR ANY DAMAGE IT MAY HAVE UNDERGONE DURING TRANSPORTATION AND MOVING.

THE MACHINE MUST BE INSTALLED IN A CLOSED AND COVERED INDUSTRIAL ENVIRONMENT SUFFICIENTLY LIT IN COMPLIANCE WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE IN THE COUNTRY OF USE AND THE ENVIRONMENTAL CONDITIONS REPORTED IN PAR.2.8.

THE MACHINE MUST BE SUPPORTED ON A SOLID HORIZONTAL SURFACE CAPABLE OF SUPPORTING ITS WEIGHT (S. I.D. PLATE- PAR.2.3) AND OVERALL DIMENSIONS (S. PAR.2.4).

IT IS FORBIDDEN TO USE WEDGES OF ANY THICKNESS TO COMPENSATE FOR AN UNEVEN GROUND SURFACE.

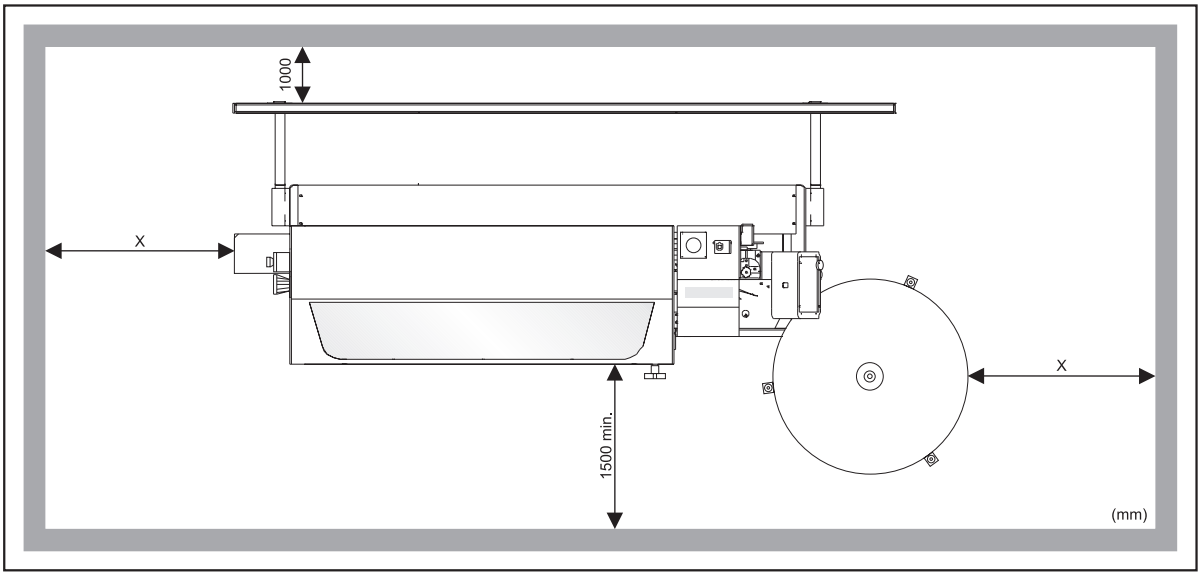
THE MACHINE MUST BE POSITIONED SO IT IS SAFE AND EASY TO ACCESS FOR OPERATION AND MAINTENANCE. LEAVE A SPACE ON THE LOADING AND UNLOADING SIDES PROPORTIONAL TO THE DIMENSIONS OF THE PANELS TO BE MACHINED (FIG.1-REF.X), LEAVE A SPACE ON THE FRONT AND REAR SIDES RESPECTIVELY 1500 mm AND 1000 mm IN RELATION TO SAFETY AREA AND ANY SURROUNDING MACHINES.

MACHINE STATE: *positioned in planned area of use, kept lifted using a lift truck.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic; 1 transport operator*

Proceed as follows:

- *Screw the 4 screws supplied standard on the legs **(FIG.2-REF.1)**.*
- *Lower the machine, positioning the support disks supplied standard **(FIG.2-REF.2)** in correspondence to the screws **(FIG.2-REF.1)**.*
- *Use a spirit level to check that the machine is horizontal. Support the level inside the cabin longitudinally and transversally as shown in **FIG.1**.*
- *If necessary turn the screws **(FIG.2-REF.1)**.*



1

4.1- POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA

ESEGUIRE UNA VERIFICA PREVENTIVA SULLA MACCHINA PER INDIVIDUARE E SEGNALARE EVENTUALI DANNI SUBITI DURANTE LE OPERAZIONI DI TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE.

LA MACCHINA DEVE ESSERE INSTALLATA IN UN AMBIENTE INDUSTRIALE CHIUSO, COPERTO E SUFFICIENTEMENTE ILLUMINATO, CONFORME ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO E ALLE CONDIZIONI AMBIENTALI RIPORTATE NEL PAR.2.8.

LA MACCHINA DEVE ESSERE APPOGGIATA SU UN PIANO SOLIDO E ORIZZONTALE CHE NE ASSICURI LA STABILITÀ IN RAPPORTO AL PESO (V. TARGA DATI - PAR.2.3) E ALL'INGOMBRO (V. PAR.2.4).

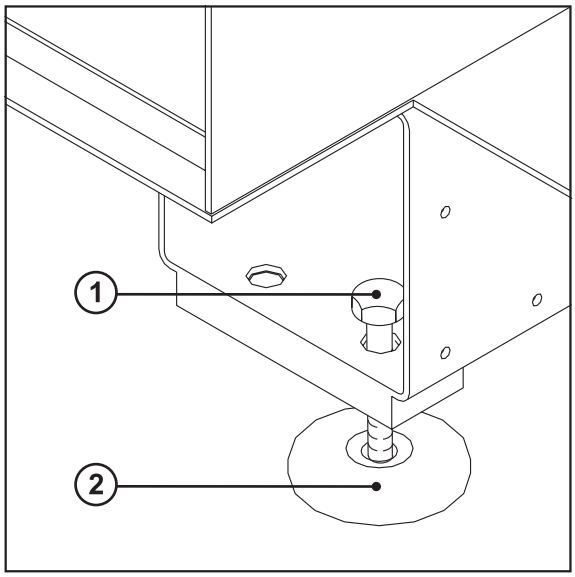
È VIETATO USARE SPESSORI DI QUALSIASI TIPO PER APPIANARE EVENTUALI DISLIVELLI SU UN PIANO DI APPOGGIO SCONNESSO.

LA POSIZIONE DELLA MACCHINA DEVE GARANTIRE UN FACILE E SICURO ACCESSO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI. SUI LATI DI CARICO E SCARICO LASCIARE UNO SPAZIO PROPORZIONALE ALLE DIMENSIONI DEI PANNELLI DA LAVORARE (FIG.1-RIF.X), SUI LATI ANTERIORE E POSTERIORE LASCIARE UNO SPAZIO MIN. RISPETTIVAMENTE DI 1500 mm E DI 1000 mm NEL RISPETTO DELLE ZONE DI SICUREZZA DI EVENTUALI MACCHINE LIMITROFE.

STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista, tenuta sollevata tramite carrello elevatore.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico; N.1 operatore addetto alla movimentazione.

Procedere come segue:
- Avvitare sulle gambe le 4 viti **(FIG.2-RIF.1)**, fornite in dotazione.
- Abbassare la macchina, posizionando i dischi di appoggio **(FIG.2-RIF.2)**, forniti in dotazione, in corrispondenza delle viti **(FIG.2-RIF.1)**.
- Verificare l'orizzontalità della macchina usando una livella. Appoggiare la livella all'interno della cabina in senso longitudinale e trasversale come indicato in **FIG.1**.
- Se necessario, agire sulle viti **(FIG.2-RIF.1)**.



2

4.2- COMPLETING ASSEMBLY

MACHINE STATE: *positioned in planned area of use.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

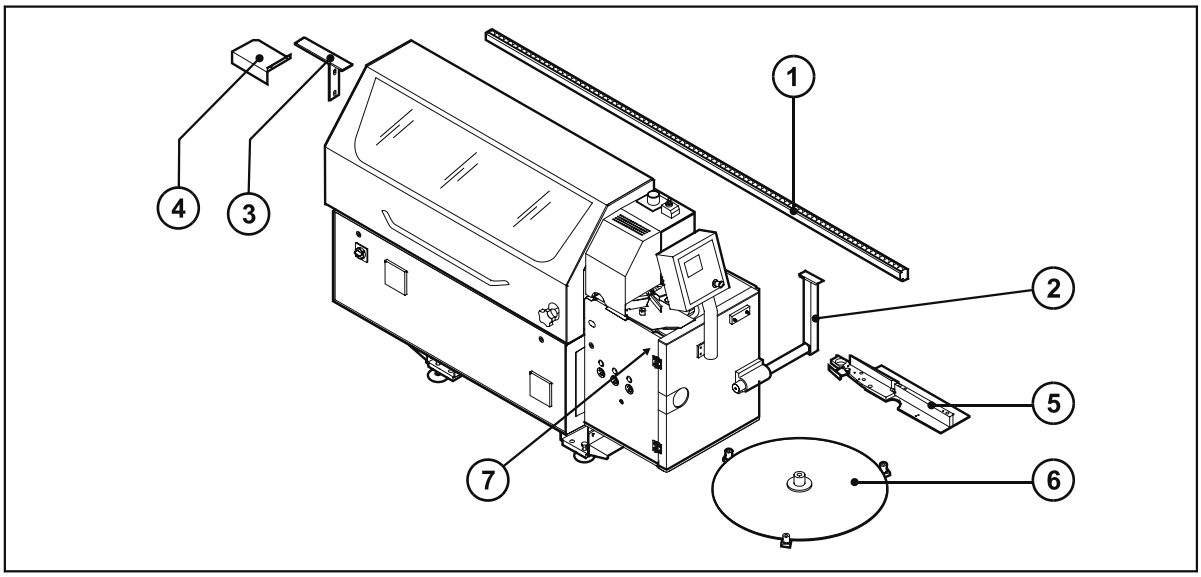
Proceed with the installation of the disassembled parts:
- *Install the roller **(FIG.3-REF.1)** on supports **(FIG.3-REF.2)**.*
- *Install the output rest plate **(FIG.3-REF.3)** and the drive track output protection **(FIG.3-REF.4)**.*
- *Install the infeed guide **(FIG.3-REF.5)**.*
- *Fasten the coil holder disk **(FIG.3-REF.6)** to the base **(FIG.3-REF.7)**.*

4.2- COMPLETAMENTO DEL MONTAGGIO

STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

Procedere alla installazione delle parti smontate:
- Montare la rulliera **(FIG.3-RIF.1)** sui supporti **(FIG.3-RIF.2)**.
- Montare la piastra di appoggio in uscita **(FIG.3-RIF.3)** e la protezione in uscita del cingolo di traino **(FIG.3-RIF.4)**.
- Montare la guida in entrata **(FIG.3-RIF.5)**.
- Fissare il disco porta rotolo **(FIG.3-RIF.6)** al basamento **(FIG.3-RIF.7)**.



3

4.3- CONNECTING TO THE EXTRACTOR

MACHINE STATE: *positioned in work area.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

IT IS FORBIDDEN TO START UP THE MACHINE UNTIL IT HAS BEEN CONNECTED TO THE POWDER/DUST EXTRACTION UNIT AND THE GAS EXTRACTION UNIT (EQUIPMENT SUPPLIED BY CUSTOMER). THE EQUIPMENT MUST COMPLY TO HEALTH AND SAFETY MACHINE DIRECTIVES 98/37/EC. THIS EXTRACTOR MUST HAVE AN EXTRACTION CAPACITY NO LOWER THAN THE VALUE INDICATED ON THE LAY-OUT, WITH AN EXTRACTION SPEED NOW LOWER THAN 30 m/s.

WHEN CARRYING OUT OPERATIONS ON THE UPPER PART OF THE MACHINE YOU MUST USE APPROPRIATE EQUIPMENT TO ENABLE YOU TO REACH (LADDERS, ELEVATORS ETC.). DO NOT CLIMB ONTO THE MACHINE FOR ANY REASON.

IT IS FORBIDDEN TO CONNECT THE GLUING ZONE EXTRACTOR HOOD (FIG.4-REF.1) TO THE DUST/POWDER EXTRACTOR UNIT. ENSURE THAT THE GASES PRODUCED BY THE GLUE ARE COMPLETELY COLLECTED AND DISPOSED OF DURING OPERATION.

ALL PLASTIC TUBES MUST BE NON FLAMMABLE OR AS NEARLY POSSIBLE.

Connect the gas and powder extraction inlets with flexible tubes (not grooved internally) of sufficient diameter. The dimensions of the inlets are indicated in the attached lay-out.

4.3- COLLEGAMENTO AGLI IMPIANTI DI ASPIRAZIONE

STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

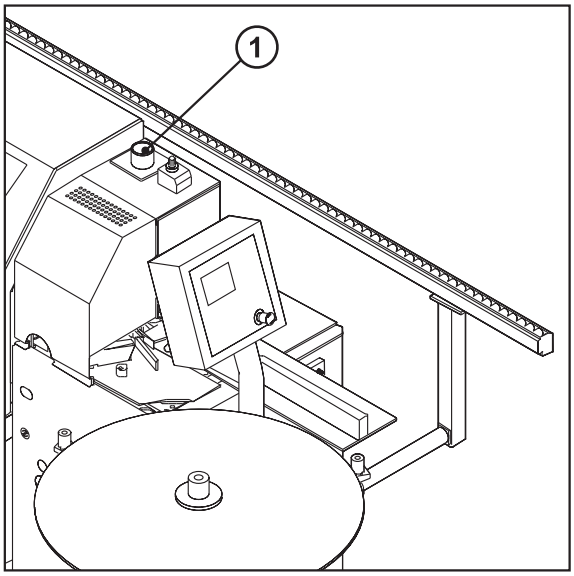
È ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA PRIMA CHE LA STESSA SIA STATA CORRETTAMENTE COLLEGATA ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI E ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DEI GAS (IMPIANTI A CURA DEL CLIENTE). TALI IMPIANTI DEVONO ESSERE CONFORMI AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E SALUTE PREVISTI DALLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE. DEVONO INOLTRE GARANTIRE UNA PORTATA DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE AL VALORE INDICATO NEL LAY-OUT, CON UNA VELOCITÀ DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE A 30 m/s.

PER LE OPERAZIONI SULLA PARTE SUPERIORE DELLA MACCHINA, RICORRERE A MEZZI DI SALITA APPROPRIATI E SICURI (SCALE, ELEVATORI, ECC.). NON SALIRE PER ALCUN MOTIVO SULLA MACCHINA.

È VIETATO COLLEGARE LA CAPPA DI ASPIRAZIONE DELLA ZONA DI INCOLLAGGIO (FIG.4-RIF.1) ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONI DELLE POLVERI. SI RACCOMANDANO UNA CORRETTA CAPTAZIONE E UN SICURO SMALTIMENTO DEI GAS PRODOTTI DALLA COLLA DURANTE LA LAVORAZIONE.

TUBI IN PLASTICA EVENTUALMENTE USATI DEVONO ESSERE DI MATERIALE DIFFICILMENTE INFIAMMABILE.

Collegare le bocchette di aspirazione agli impianti di aspirazione polveri e gas con tubi flessibili (non corrugati internamente) di diametro adeguato. Le dimensioni delle bocchette sono indicate nel lay-out allegato.



4

4.4- ELECTRIC CONNECTION

MACHINE STATE: *Positioned in work area.*

OPERATORS: *1 maintenance electrician.*

BEFORE MAKING ELECTRIC CONNECTIONS, CHECK THAT AVAILABLE VOLTAGE AND FREQUENCY CORRESPOND TO THOSE ON I.D. PLATE (S. PAR.2.3)

CHECK THE EXISTENCE OF EFFICIENT EARTH EQUIPMENT.

SEE THE WIRING DIAGRAM FOR THE DIMENSIONS OF THE ELECTRIC POWER SUPPLY LINE (THE WIRING DIAGRAM IS IDENTIFIED ON THE I.D. PLATE BY THE LETTERS W.D. - S. PAR.2.3).

WE RECOMMEND THAT YOU INSTALL A PROTECTIVE DEVICE UP STREAM TO THE MACHINE IN COMPLIANCE WITH ELECTRIC DIAGRAM SPECIFICATIONS: AN AUTOMATIC SWITCH OR DELAYED ACTION FUSES (S. TABLE IN ELECTRIC DIAGRAM).

WE RECOMMEND YOU TO INSTALL A DIFFERENTIAL SWITCH UPSTREAM OF THE MACHINE IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE IN THE COUNTRY OF USE.

THE ELECTRICAL EQUIPMENT IS DESIGNED TO OPERATE CORRECTLY WITH SUPPLY VOLTAGE WITHIN 0,9 AND 1,1 OF NOMINAL VOLTAGE (S. WIRING DIAGRAM).
THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ERRORS AND FAULTS CAUSED BY SUDDEN CHANGES IN VOLTAGE.

4.4- COLLEGAMENTO ELETTRICO

STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

OPERATORI: N.1 manutentore elettrico.

PRIMA DI ESEGUIRE IL COLLEGAMENTO ELETTRICO, VERIFICARE CHE LA TENSIONE E LA FREQUENZA DISPONIBILI CORRISPONDANO A QUELLE INDICATE NELLA TARGA MATRICOLA (V. PAR.2.3).

VERIFICARE L'ESISTENZA DELL'IMPIANTO DI TERRA E LA SUA EFFICIENZA.

PER IL DIMENSIONAMENTO DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA, FARE RIFERIMENTO ALLE INDICAZIONI DELLO SCHEMA ELETTRICO (LO SCHEMA ELETTRICO È IDENTIFICATO NELLA TARGA MATRICOLA CON LA SCRITTA W.D. - V. PAR.2.3).

SI CONSIGLIA DI INSTALLARE A MONTE DELLA MACCHINA UN DISPOSITIVO DI PROTEZIONE IN CONFORMITÀ ALLE SPECIFICHE DELLO SCHEMA ELETTRICO: UN INTERRUTTORE AUTOMATICO O DEI FUSIBILI AD INTERVENTO RITARDATO (V. TABELLA RIPORTATA NELLO SCHEMA ELETTRICO).

SI CONSIGLIA DI INSTALLARE A MONTE DELLA MACCHINA UN INTERRUTTORE DIFFERENZIALE, CONFORMEMENTE ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO.

L'EQUIPAGGIAMENTO ELETTRICO DELLA MACCHINA È PREVISTO PER FUNZIONARE CORRETTAMENTE CON TENSIONE DI ALIMENTAZIONE COMPRESA TRA 0,9 E 1,1 VOLTE LA TENSIONE NOMINALE (V. SCHEMA ELETTRICO).
IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER GUASTI E ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO CAUSATI DA SBALZI DI TENSIONE.

Proceed as follows:
- *Remove fixed protection **(FIG.5-REF.1)** from electric cabinet.*
- *Insert the mains cable **(FIG.5-REF.2)** into the electric cabinet passing it through the hole on the side.*
- *Connect the 3 electric cables (phases) to terminals L1, L2, L3 **(FIG.6-REF.1)**.*
- *Connect the neutral cable to terminal board N **(FIG.6-REF.2)**.*
- *Connect the yellow and green earth cable to the terminal board PE **(FIG.7-REF.1)** (if present).*
- *Carefully tighten the cable presser which blocks **(FIG.5-REF.3)** the mains cable to the electric cabinet.*
- *Remove the electric cabinet fixed protection **(FIG.4-REF.1)**.*

INCORRECT INSERTION OR FAILURE TO INSERT THE NEUTRAL PHASE (IF PRESENT) CAUSES SERIOUS DAMAGE TO THE MACHINE.

4.5- PNEUMATIC CONNECTION

MACHINE STATE: *positioned in work area.*

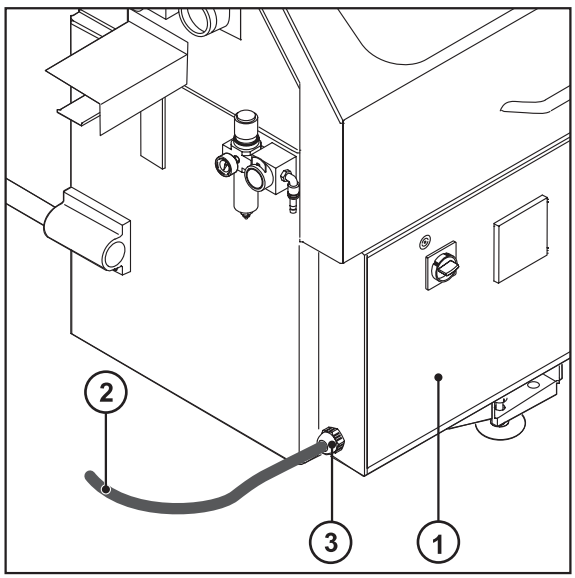
OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

THE MACHINE PNEUMATIC SYSTEM MUST BE SUPPLIED WITH DRY NON LUBRICATED AIR.

ENSURE THAT THERE IS NO CONDENSATION, OIL RESIDUE OR IMPURITIES IN THE COMPRESSED AIR SUPPLY.

THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR ERRORS AND/OR FAULTS IN THE PNEUMATIC SYSTEM CAUSED BY BAD QUALITY COMPRESSED AIR (SUPPLIED BY CUSTOMER).

BEFORE CONNECTING UP TO COMPRESSED AIR SUPPLY CHECK THAT THE AIR PRESSURE IN THE LINE IS BETWEEN 8 AND 10 BAR (COMPRESSED AIR CONSUMPTION IS SHOWN IN LAY-OUT).



5

Procedere come segue:
- Togliere la protezione fissa **(FIG.5-RIF.1)** del quadro elettrico.
- Inserire il cavo di rete **(FIG.5-RIF.2)** all'interno del quadro elettrico facendolo passare attraverso il foro laterale.
- Collegare i 3 cavi elettrici (fasi) ai morsetti L1, L2, L3 **(FIG.6-RIF.1)**.
- Collegare il cavo di neutro al morsetto N **(FIG.6-RIF.2)** (se PRESENTE).
- Collegare il cavo di colore giallo verde (terra) al morsetto PE **(FIG.7-RIF.1)**.
- Serrare con cura il pressacavo **(FIG.5-RIF.3)** che blocca il cavo di rete al quadro elettrico.
- Rimontare la protezione fissa **(FIG.4-RIF.1)** del quadro elettrico.

L'ERRATO O MANCATO COLLEGAMENTO DEL CAVO DI NEUTRO (SE PRESENTE) PROVOCA GRAVI DANNI ALLA MACCHINA.

4.5- COLLEGAMENTO PNEUMATICO

STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso prevista.

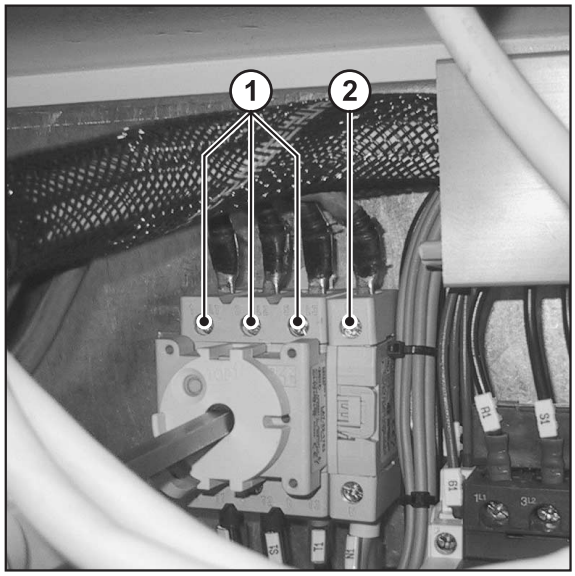
OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

L'IMPIANTO PNEUMATICO DELLA MACCHINA DEVE ESSERE ALIMENTATO CON ARIA SECCA, NON LUBRIFICATA.

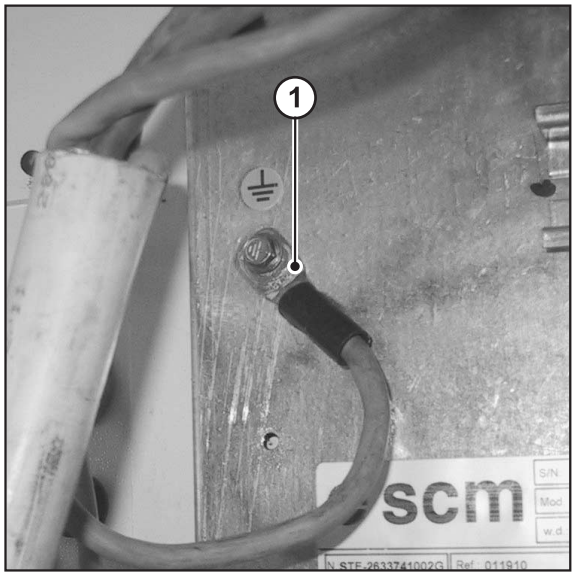
ACCERTARSI CHE NELL'IMPIANTO DI ALIMENTAZIONE DELL'ARIA COMPRESSA NON VI SIANO CONDENSA D'ACQUA, RESIDUI DI OLIO O IMPURITÀ SOLIDE.

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER ANOMALIE E/O GUASTI AI COMPONENTI PNEUMATICI CAUSATI DA UNA CATTIVA QUALITÀ DELL'ARIA COMPRESSA (FORNITA DAL CLIENTE).

PRIMA DI ESEGUIRE IL COLLEGAMENTO PNEUMATICO, VERIFICARE CHE LA PRESSIONE ESISTENTE NELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE SIA COMPRESA TRA 8 E 10 bar (IL CONSUMO DI ARIA COMPRESSA È INDICATO NEL LAY-OUT).



6



7

THE COMPRESSED AIR SUPPLY TUBES MUST HAVE A DIAMETER NO LESS THAN 8 MM.

Proceed as follows:
- *Fit the junction **(FIG.7-REF.1)**, supplied with the machine, onto the compressed air tube **(FIG.7-REF.2)**.*
- *Connect the junction to the socket in the infeed **(FIG.7-REF.3)**.*
- *Open the cut-off valve using the push-button **(FIG.8-REF.4)** (only CE version).*
- *Use the regulator **(FIG.7-REF.5)**, to adjust the pressure to **6 bar** checking it on a pressure gauge **(FIG.7-REF.6)**.*

4.6- CLEANING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

Before packing, the machine is treated with protective anti-oxidant products. This protective treatment must be removed using suitable degreasers that to not corrode the metal or plastic machine parts. Clean the sliding parts and the work units carefully.

TAKE GREAT CARE NOT TO POUR LIQUIDS INTO THE MOTORS BY ACCIDENT.

DO NOT USE SYNTHETIC SOLVENTS, PETROL OR DIESEL AS THEY MAY DAMAGE MACHINE PARTS

DO NOT USE INFLAMMABLE SUBSTANCES. CAREFULLY READ THE LABELS ON THE PACKAGING OR THE SAFETY INFORMATION SUPPLIED BY THE MANUFACTURER OF THE SUBSTANCE.

I TUBI DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE DEVONO AVERE DIAMETRO INTERNO NON INFERIORE A 8 mm.

Procedere come segue:
- Montare il raccordo **(FIG.8-RIF.1)**, fornito in dotazione con la macchina, sul tubo dell'aria compressa **(FIG.8-RIF.2)**.
- Innestare il raccordo nella presa in entrata **(FIG.8-RIF.3)**.
- Aprire la valvola sezionatrice agendo sul pulsante **(FIG.8-RIF.4)** (solo per versione CE).
- Agendo sul regolatore **(FIG.8-RIF.5)**, regolare la pressione a **6 bar** controllandola mediante il manometro **(FIG.8-RIF.6)**.

4.6- PULIZIA

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

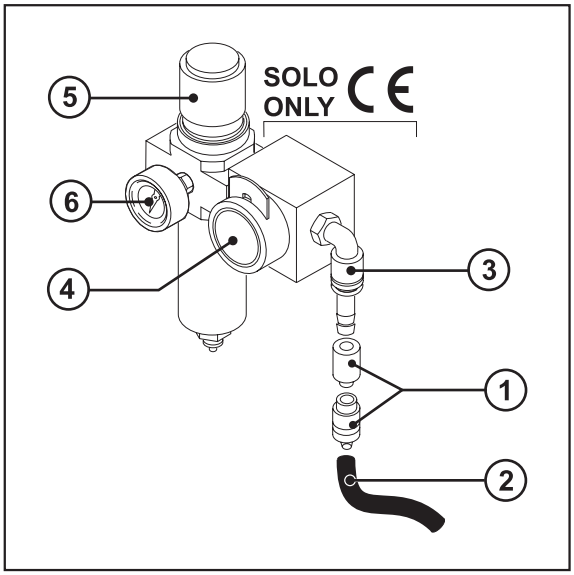
OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

Prima dell'imballaggio, la macchina è sottoposta ad un trattamento protettivo con prodotti antiossidanti. Tali prodotti devono essere asportati con l'ausilio di opportuni sgrassanti che non intacchino le parti metalliche o plastiche della macchina.
Pulire accuratamente le parti di scorrimento ed i gruppi operatori.

PORRE PARTICOLARE ATTENZIONE A NON IMMETTERE ACCIDENTALMENTE LIQUIDI ALL'INTERNO DEI MOTORI.

NON USARE SOLVENTI SINTETICI, BENZINA, GASOLIO: POSSONO DANNEGGIARE PARTI DELLA MACCHINA.

NON USARE SOSTANZE INFIAMMABILI. LEGGERE ATTENTAMENTE LE ETICHETTE RIPORTATE NELLE CONFEZIONI O LE SCHEDE DI SICUREZZA FORNITE DAL FABBRICANTE DELLE SOSTANZE.



8

JETS OF COMPRESSED AIR MAY DAMAGE THE GUIDES AND THE BALL BEARINGS.

CLEAN THE AREA AROUND THE MACHINE REMOVING WASTE PRODUCT DURING INSTALLATION. DISPOSE OF ALL WASTE MATERIAL IN COMPLIANCE WITH ALL STANDARDS AND LAWS IN FORCE ON SAFEGUARDING THE ENVIRONMENT.

4.7- CHECK THE MOTORS ARE ROTATING IN THE RIGHT DIRECTION

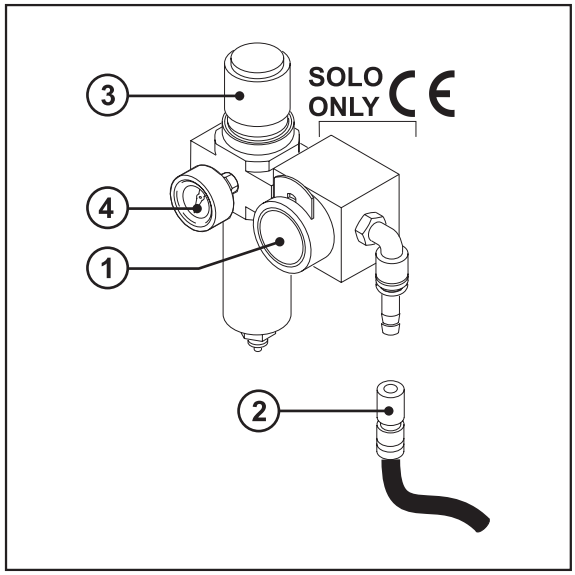
BEFORE STARTING–UP THE MACHINE, CHECK THAT THE MOTORS ARE ROTATING IN THE RIGHT DIRECTION (PHASES CABLES CONNECTED CORRECTLY).

MACHINE STATE: *switched OFF, but connected to electric and compressed air supplies.*

OPERATORS: *1 maintenance electrician.*

*To check that the phases cables are connected correctly **(par.4.4)**, proceed as follows:*
*a) Version with standard control panel **(FIG.11)**.*
- *Open the compressed air cut-off valve using the push button **(FIG.9-REF.1)** (version CE).*
- *Connect the pneumatic joint **(FIG.9-REF.2)** (version STD).*
- *Use regulator **(FIG.9-REF.3)**, to adjust pressure to **6 bar** check it on pressure gauge **(FIG.9-REF.4)**.*
- *Turn main ON/OFF switch **(FIG.10-REF.1)** to **pos.1**.*
- *Press white pushbutton **(FIG.11-REF.1)**.*
- *Verify that all of the selector switches are in **pos.0**.*
- *Turn on the glue tank using the selector switch **(REF.11-FIG.2)** and wait until the set temperature is reached.*
- *Quickly rotate the track forward selector switch **(FIG.11-REF.3)** to the START pos. and check the drive track advancement direction.*

START THE TRACK FOR A FEW MOMENTS ONLY.



9

I GETTI D'ARIA COMPRESSA POSSONO DANNEGGIARE LE GUIDE E I CUSCINETTI A SFERA.

EFFETTUARE UNA PULIZIA GENERALE DELLA ZONA CIRCOSTATE LA MACCHINA ASPORTANDO GLI SCARTI PRODOTTI DURANTE LE OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE. ELIMINARE I MATERIALI DI SCARTO NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.

4.7- VERIFICA DEL CORRETTO SENSO DI ROTAZIONE DEI MOTORI

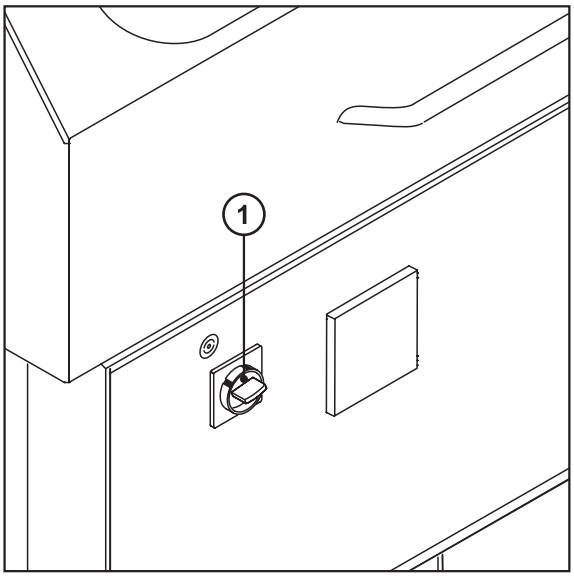
PRIMA DI EFFETTUARE L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA È NECESSARIO VERIFICARE IL CORRETTO SENSO DI ROTAZIONE DEI MOTORI (CORRETTO COLLEGAMENTO DEI CAVI DI FASE).

STATO MACCHINA: spenta, con allacciamenti elettrici e pneumatici già eseguiti.

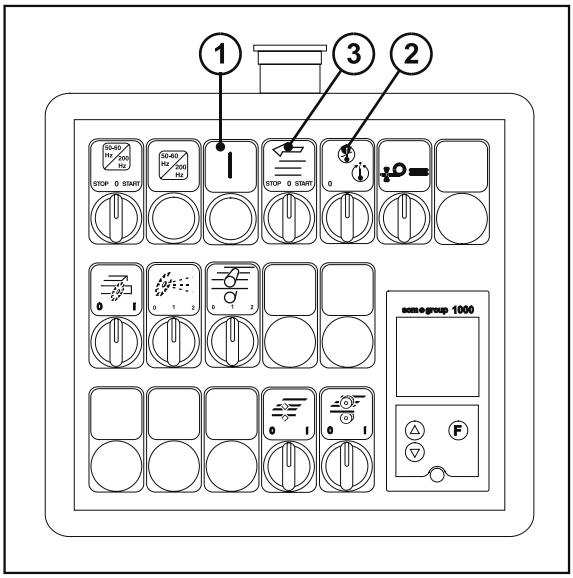
OPERATORI: N.1 manutentore elettrico.

Per verificare il corretto collegamento dei cavi di fase **(par.4.4)**, procedere come segue:
a) Versione con quadro di comando e controllo standard **(FIG.11)**.
- Aprire la valvola di sezionamento pneumatico agendo sul pulsante **(FIG.9-RIF.1)** (versione CE).
- Collegare il raccordo **(FIG.9-RIF.2)** di collegamento pneumatico (versione STD).
- Agendo sul regolatore **(FIG.9-RIF.3)**, regolare la pressione a **6 bar** controllandola mediante il manometro **(FIG.9-RIF.4)**.
- Ruotare l'interruttore elettrico generale **(FIG.10-RIF.1)** in **pos.1**.
- Premere il pulsante luminoso bianco **(FIG.11-RIF.1)**.
- Verificare che tutti i selettori siano in **pos.0**.
- Accendere la vasca colla agendo sul selettore **(RIF.11-FIG.2)** e attendere il raggiungimento della temperatura impostata.
- Ruotare per un istante il selettore della marcia del cingolo **(FIG.11-RIF.3)** in **pos.START** e verificare il senso di avanzamento del cingolo di traino.

AVVIARE IL CINGOLO SOLO PER QUALCHE ISTANTE.



10



11

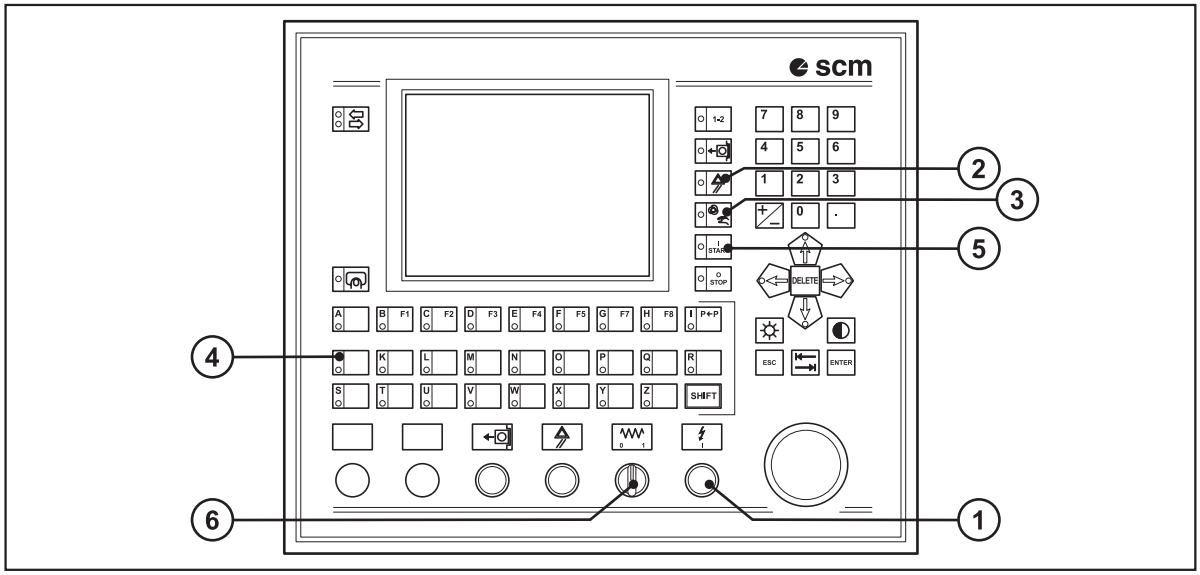
b) *Version with control panel with graphic terminal* ***(FIG.12) (s. chap.7)***

- *Open the compressed air cut-off valve using the push button* ***(FIG.9-REF.1)*** *(version CE).*
- *Connect the pneumatic joint* ***(FIG.9-REF.2)*** *(version STD).*
- *Use regulator* ***(FIG.9-REF.3)****, to adjust pressure to* ***6 bar*** *check it on pressure gauge* ***(FIG.9-REF.4)****.*
- *Turn main ON/OFF switch* ***(FIG.10-REF.1)*** *to* ***pos.1****.*
- *Press white illuminated pushbutton* ***(FIG.12-REF.1)****.*
- *Press the alarm reset key* ***(FIG.12-REF.2)****.*
- *Pass into AUTOMATIC using the key* ***(FIG.12-REF.3)****.*
- *Turn on the glue tank (if not already on) using the key* ***(FIG.12-REF.4)****.*
- *Press START pushbutton* ***(FIG.12-REF.5)****.*
- *Wait until track start selector* ***(FIG.12-REF.6)*** *starts flashing.*
- *Quickly rotate the track forward selector switch* ***(FIG.12-REF.6)*** *to* ***pos.1*** *and check the drive track advancement direction.*

START THE TRACK FOR A FEW MOMENTS ONLY.

b) Versione con quadro di comando e controllo con terminale grafico **(FIG.12) (v. cap.7)**
- Aprire la valvola di sezionamento pneumatico agendo sul pulsante **(FIG.9-RIF.1)** (versione CE).
- Collegare il raccordo **(FIG.9-RIF.2)** di collegamento pneumatico (versione STD).
- Agendo sul regolatore **(FIG.9-RIF.3)**, regolare la pressione a **6 bar** controllandola mediante il manometro **(FIG.9-RIF.4)**.
- Ruotare l'interruttore elettrico generale **(FIG.10-RIF.1)** portandolo in **pos.1**.
- Premere il pulsante luminoso bianco **(FIG.12-RIF.1)**.
- Premere il tasto reset allarmi **(FIG.12-RIF.2)**.
- Passare in stato AUTOMATICO agendo sul tasto **(FIG.12-RIF.3)**.
- Accendere la vasca colla (se non già accesa) agendo sul tasto **(FIG.12-RIF.4)**.
- Premere il pulsante START **(FIG.12-RIF.5)**.
- Attendere che il selettore della marcia del cingolo **(FIG.12-RIF.6)** inizi a lampeggiare.
- Ruotare per un istante il selettore della marcia del cingolo **(FIG.12-RIF.6)** in **pos.1** e verificare il senso di avanzamento del cingolo di traino.

AVVIARE IL CINGOLO SOLO PER QUALCHE ISTANTE.



12

If the advancement direction is wrong proceed as follows:
• Switch OFF the machine and main ON/OFF switch.
• Cut off electric power supply upstream to the machine.
*• Invert the position of 2 phases **(FIG.13-REF.1)**.*
• Repeat the whole procedure from the beginning.

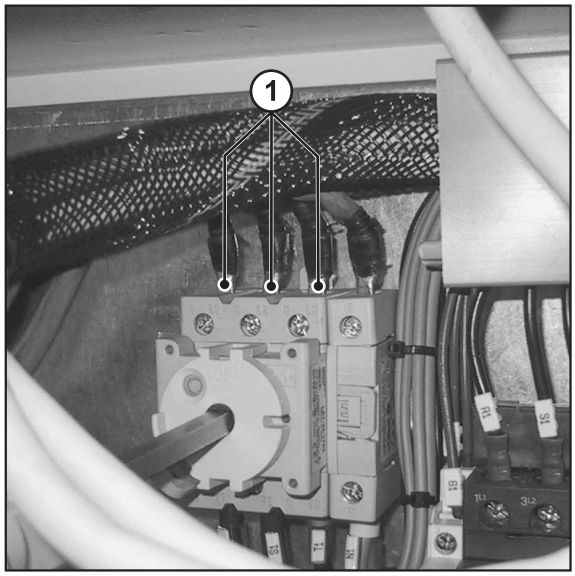
4.8- STORING

If the machine is not installed on delivery store it in a safe environment with the right temperature and humidity, protected from dust.

Se il senso di avanzamento del cingolo non è corretto, procedere come segue:
• Spegnere la macchina ruotando l'interruttore elettrico generale in **pos. 0**.
• Sezionare l'alimentazione elettrica a monte della macchina.
• Invertire la posizione di 2 fasi **(FIG.13-RIF.1)**.
• Ripetere dall'inizio l'intera procedura.

4.8- MAGAZZINAGGIO

Se la macchina non viene installata alla consegna, immagazzinarla in un ambiente sicuro, con adeguato grado di temperatura e umidità, protetta dalla polvere.



13

ORIGINALI
IT
EN

5- SICUREZZA
5- SAFETY

5.1- GENERAL SAFETY WARNINGS

THE ACCUMULATION OF WOOD DUST RESULTING FROM MACHINING NEAR NAKED FLAMES OR SPARKS CONSTITUTES A FIRE RISK.

DO NOT WELD OR GRIND METALS NEAR THE MACHINE.

THE CUSTOMER MUST EVALUATE WHETHER TO FORBID SMOKING AND USE NAKED FLAMES NEAR THE MACHINE.

THE CUSTOMER MUST INFORM AND TRAIN HIS EMPLOYEES ABOUT WHAT TO DO IN CASE OF FIRE (PROCEDURE OF SIGNALS, EVACUATION AND EXTINTION, IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE IN THAT COUNTRY). IN THE CASE OF FIRE DO NOT USE WATER TO PUT OUT THE FLAME.

FOR PEOPLE WITH MEDICAL EQUIPMENT SUCH AS PACE-MAKERS, HEARING AIDS ETC., IT COULD BE DANGEROUS TO GO NEAR THE MACHINE AS SOME COMPONENTS GIVE OFF ELECTRO MAGNETIC SIGNALS EVEN IF THEY ARE WITHIN LIMITS SET OUT IN LAWS AND STANDARDS IN FORCE.

5.2- GENERAL WARNINGS ON TOOLS

THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED AND MANUFACTURED EXCLUSIVELY FOR USE WITH TOOLS OF THE CORRECT DIMENSIONS IN COMPLIANCE WITH STANDARD EN 847-1.

ENSURE THAT ROTATING TOOLS INSTALLED IN WORK UNITS ARE PERFECTLY BALANCED, SHARP, WELL COUPLED AND LOCKED IN PLACE (BLUNT TOOLS COULD CAUSE THE PIECE TO BE EJECTED). NEVER USE DEFORMED OR INCLINED BLADES OR TOOLS.

DO NOT USE ONE PIECE SAW-BLADES MADE OF HIGH SPEED (HS) STEEL.

FOLLOW RESPECTIVE MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS FOR USE, ADJUSTMENT AND REPAIR OF TOOLS.

KEEP WITHIN THE SPEED RANGE (RPM) MARKED ON THE TOOL.

5.1- AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

IN PRESENZA DI SCINTILLE O FIAMME LIBERE, EVENTUALI ACCUMULI DI POLVERE DI LEGNO PRODOTTA DALLA LAVORAZIONE POSSONO COSTITUIRE UN RISCHIO D'INCENDIO.

È VIETATO EFFETTUARE LAVORI DI SALDATURA E MOLATURA DI MATERIALI METALLICI NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA.

IL DATORE DI LAVORO DEVE ATTENTAMENTE VALUTARE SE VIETARE DI FUMARE E DI USARE FIAMME LIBERE.

IL DATORE DI LAVORO DEVE INFORMARE E FORMARE I DIPENDENTI SUL COMPORTAMENTO DA TENERE IN CASO DI INCENDIO (PROCEDURE DI SEGNALAZIONE, DI EVACUAZIONE E DI EVENTUALE SPEGNIMENTO, CONFORMEMENTE ALLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D'USO). IN CASO DI PRINCIPIO DI INCENDIO, NON USARE ACQUA PER SPEGNERE LE FIAMME.

PER I PORTATORI DI PROTESI MEDICHE (PACE-MAKER, APPARECCHI ACUSTICI, ECC.), PUÒ ESSERE RISCHIOSO AVVICINARSI ALLA MACCHINA, LA QUALE PRODUCE EMISSIONI ELETTROMAGNETICHE DOVUTE AD ALCUNI SUOI COMPONENTI, SEPPUR ENTRO I LIMITI MASSIMI PREVISTI DA LEGGI E NORME VIGENTI.

5.2- AVVERTENZE GENERALI RELATIVE AGLI UTENSILI

LA MACCHINA È STATA PROGETTATA E COSTRUITA ESCLUSIVAMENTE PER L'USO DI UTENSILI DI DIMENSIONI CORRETTE E CONFORMI ALLA NORMA EN 847-1.

ASSICURARSI CHE GLI UTENSILI ROTANTI INSTALLATI NEI GRUPPI OPERATORI SIANO PERFETTAMENTE EQUILIBRATI, AFFILATI (GLI UTENSILI NON AFFILATI AUMENTANO IL RISCHIO DI EIEZIONE DEL PEZZO) ED ACCURATAMENTE CALETTATI E SERRATI. NON UTILIZZARE MAI LAME OD UTENSILI DEFORMATI O INCLINATI.

È VIETATO L'UTILIZZO DI LAME IN HSS (HIGH SPEED STEEL) COSTRUITE IN UN SOLO PEZZO.

PER L'USO, LA REGOLAZIONE E LA RIPARAZIONE DEGLI UTENSILI, È OBBLIGATORIO FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI FORNITE DAI RELATIVI FABBRICANTI.

È OBBLIGATORIO RISPETTARE LA GAMMA DI VELOCITÀ (N. DI giri/min) MARCATA SUGLI UTENSILI.

BEFORE FITTING ANY TOOL MAKE SURE THAT THE COUPLING SURFACES ARE CLEAN AND FREE FROM MARKS. CHECK THAT ALL INSERTS ARE LOCKED IN PLACE.

ENSURE THAT ANY SPINDLE RINGS AND SAW FLANGES USED ARE SUITABLE FOR THE PURPOSE AS STATED BY THE TOOLS MANUFACTURER.

TAKE GREAT CARE WHEN HANDLING TOOLS (ALWAYS WEAR PROTECTIVE GLOVES) AND STORE THEM IN AN ORDERLY FASHION IN THEIR CONTAINERS OUT OF REACH OF NON AUTHORISED PERSONNEL.

5.3- DIRECTIVES AND STANDARDS

*The machine has been designed and manufactured to meet health and safety requirements set out in "**Machine Directive 98/37/EC**", taking into account the state of the technology and a including a careful assessment of risks.*
Listed below are relevant EEC Directives and harmonised standards (EN) used for reference:

98/37/EC	*"Of the European Parliament and the Council of 22 June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery", amended by Directive 98/79/EC.*
73/23/EEC	*"From Council of 19 February 1973, concerning approximation of the laws of Member States on electrical material designed for use within certain voltage limits", amended by Directive 93/68/CEE.*
89/336/EEC	*"Directive on Electromagnetic Compatibility – concerning approximation of the laws of Member States relative to electromagnetic compatibility", amended by Directive 92/31/CEE and 93/68/CEE.*
EN 60204-1	*"Safety of machinery. Machines electrical equipment".*

The sound-proof booth, closed and connected correctly to an extractor that complies with specifications required, enables the user to remain is within the limits for wood dust set out by 90/394/EEC and subsequent amendments.

PRIMA DI MONTARE QUALSIASI UTENSILE, ACCERTARSI CHE LE SUPERFICI DI CALETTAMENTO SIANO BEN PULITE E PRIVE DI AMMACCATURE. VERIFICARE CHE TUTTE LE PLACCHETTE SIANO BLOCCATE.

ASSICURARSI CHE GLI ANELLI DISTANZIATORI E LE FLANGE PER GLI UTENSILI SIANO IDONEI ALL'USO COME DICHIARATO DAL FABBRICANTE DEGLI UTENSILI.

MANEGGIARE GLI UTENSILI CON MOLTA ATTENZIONE (USARE GUANTI DI PROTEZIONE) E CUSTODIRLI NEI PROPRI CONTENITORI IN MODO ORDINATO, LONTANI DALLA PORTATA DEL PERSONALE NON ADDETTO.

5.3- DIRETTIVE E NORME DI RIFERIMENTO

La macchina è stata progettata e costruita mirando a raggiungere gli obiettivi prefissati dai requisiti essenziali di sicurezza e salute previsti dalla "**Direttiva Macchine 98/37/CE**", tenendo conto dello stato della tecnica e di quanto emerso da un'accurata analisi dei rischi.
Di seguito sono elencate le Direttive CEE e le Norme Armonizzate (EN) a cui si è fatto riferimento:

98/37/CE	"Del Parlamento Europeo e del Consiglio del 22 giugno 1998, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine", modificata dalla Direttiva 98/79/CE.
73/23/CEE	"Del Consiglio, del 19 febbraio 1973, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione", modificata dalla Direttiva 93/68/CEE.
89/336/CEE	"Direttiva Compatibilità Elettromagnetica - Concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri relative alla compatibilità elettromagnetica", modificata dalla Direttive 92/31/CEE e 93/68/CEE.
EN 60204-1	"Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine".

La cabina insonorizzante, chiusa e correttamente collegata all'impianto di aspirazione conforme alle specifiche richieste, consente di rispettare i valori limite per le polveri di legno prescritti dalla direttiva 90/394/CEE e successive modifiche.

5.4- SAFETY SYSTEMS USED

The manufacturer has fitted the machine with an adequate safety system in order to make the machine safe in compliance with directives and standards described in ***par.5.3****.*

YOU MUST CHECK REGULARLY THAT ALL SAFETY DEVICES ARE OPERATING EFFICIENTLY.

DO NOT MANHANDLE, SWITCH OFF OR REMOVE AND/OR REPLACE ANY SAFETY DEVICE.

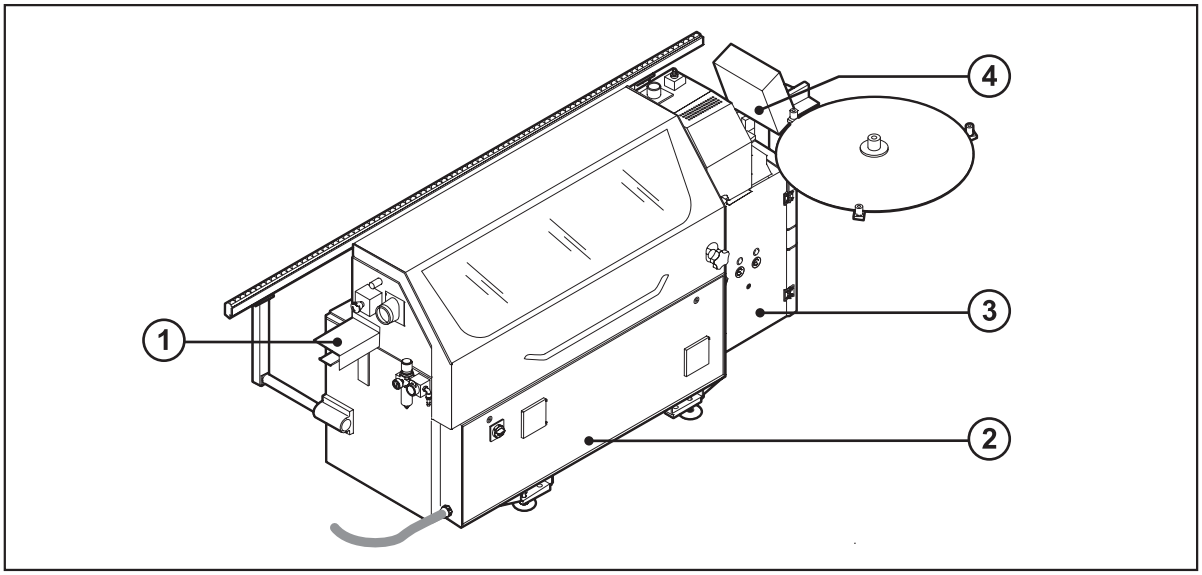
YOU MUST IMMEDIATELY REPLACE ANY SAFETY DEVICE WHICH IS NOT FUNCTIONING EFFICIENTLY OR IS DAMAGED, USING ONLY ORIGINAL SPARE PARTS.

5.4.1- FIXED GUARDS

The fixed guards are kept in position by fixing elements. These guards can only be opened using a tool.

The following fixed guards are on the machine:
- *drive track guard in outfeed* ***(FIG.1-REF.1)****;*
- *electric cabinet guard* ***(FIG.1-REF.2);***
- *pneumatic control pannel door* ***(FIG.1-REF.3);***
- *electric control panel rear guard* ***(FIG.1-REF.4)****;*
- *presser guard* ***(FIG.2-REF.1)****;*
- *drive track guard* ***(FIG.2-REF.2).***

ANY OTHER FIXED GUARDS RELATED TO INDIVIDUAL WORK UNITS ARE DESCRIBED IN THEIR RESPECTIVE INSTRUCTIONS FOR USE.



1

5.4- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

Al fine di rendere sicura la macchina in conformità alle direttive e norme descritte nel **par.5.3**, il Fabbricante ha adottato opportuni sistemi di sicurezza.

È OBBLIGATORIO CONTROLLARE COSTANTEMENTE IL BUON FUNZIONAMENTO E L'EFFICIENZA DI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA.

È VIETATO MANOMETTERE, ESCLUDERE, RIMUOVERE, E/O SOSTITUIRE QUALSIASI DISPOSITIVO DI SICUREZZA.

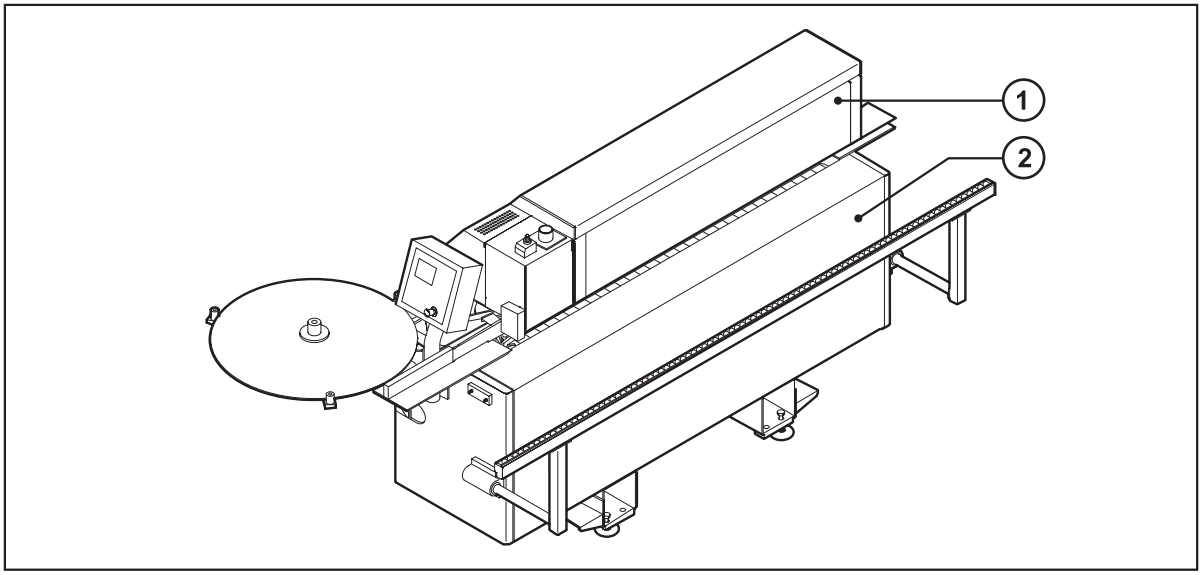
È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE EVENTUALI DISPOSITIVI DI SICUREZZA MALFUNZIONANTI E/O DANNEGGIATI, USANDO ESCLUSIVAMENTE RICAMBI ORIGINALI.

5.4.1- PROTEZIONI FISSE

Le protezioni fisse sono mantenute in posizione da elementi di fissaggio. L'apertura o la rimozione di queste protezioni è possibile solo con l'ausilio di utensili.

Le protezioni fisse presenti sulla macchina sono le seguenti:
- protezione, in uscita, del cingolo di traino **(FIG.1-RIF.1)**;
- protezione del quadro elettrico **(FIG.1-RIF.2);**
- porta del pannello pneumatico **(FIG.1-RIF.3);**
- protezione posteriore del quadro di comando e controllo **(FIG.1-RIF.4)**;
- protezione del pressore **(FIG.2-RIF.1)**;
- protezione del cingolo di traino **(FIG.2-RIF.2).**

EVENTUALI ALTRE PROTEZIONI FISSE, RELATIVE AI SINGOLI GRUPPI OPERATORI, SONO RIPORTATE NELLE RELATIVE ISTRUZIONI PER L'USO.



2

5.4.2- MOVABLE GUARDS

The movable guards remain connected to the machine mechanically even when they are open. They can be opened without using tools. A locking device prevents the movable elements from being activated while they are still accessible; the device stops these elements when the guards are open.

The following movable guards are on the machine:

- ***Sound-proof cabin (FIG.3-REF.1)***

  It is associated with a device which prevents the cabin itself from being opened before the pre-set time interval from the stop control has transpired. This time has been calculated to permit the braking frequency converter to stop the motors.

  The cabin is locked by means of a "key safety switch with manual mechanical delay and positive opening".

  *To unlock the cabin, turn knob **(FIG.4-REF.1)** clockwise. (The motors begin braking). Continue to turn the knob until it blocks. (The cabin can be opened only at this point).*

  *To lock the cabin, close it and turn knob **(FIG.4-REF.1)** counter clockwise. Continue to turn the knob until it blocks. (The motors can be restarted only at this point).*

DO NOT TURN KNOB (FIG.4-REF.1) WITH THE CABIN OPEN. PERIODICALLY CHECK THAT THE KEY SAFETY SWITCH WITH MANUAL MECHANICAL DELAY FUNCTIONS CORRECTLY. IT MUST BE IMPOSSIBLE TO OPEN THE CABIN WITH THE MACHINE RUNNING.

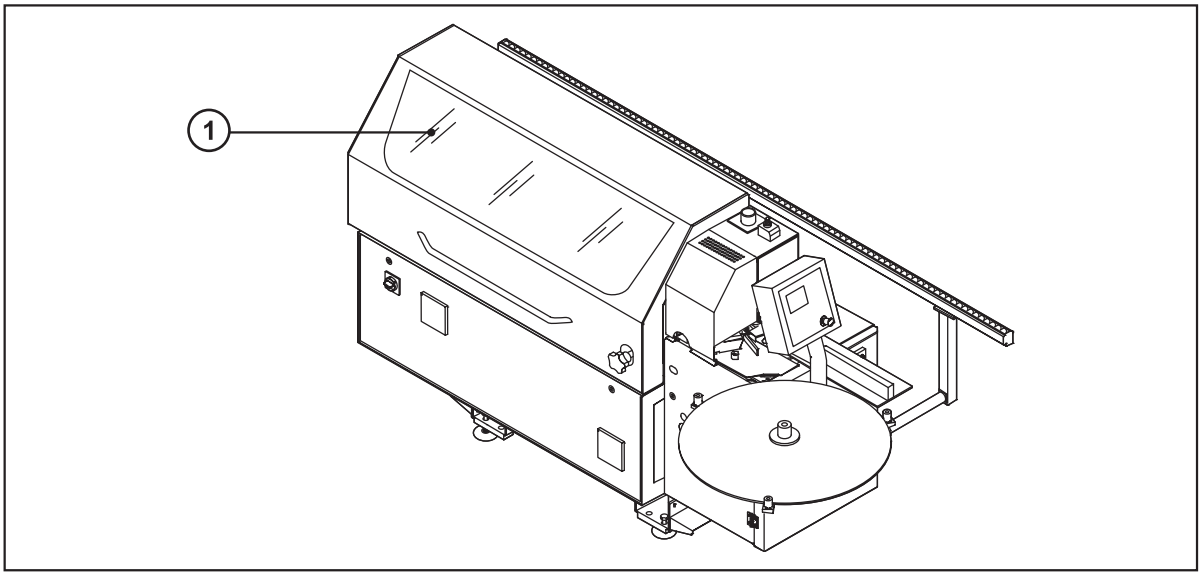
ANY OTHER MOVABLE GUARDS RELATED TO INDIVIDUAL WORK UNITS ARE DESCRIBED IN THEIR RESPECTIVE INSTRUCTIONS FOR USE.

5.4.3- SAFETY DEVICES

The following safetiy devices are fitted on the machine:

- ***Guard in presser infeed (FIG.5-REF.1)***

  Prevents the insertion of panels which are too thick.



3

5.4.2- PROTEZIONI MOBILI

Le protezioni mobili rimangono collegate meccanicamente alla macchina anche quando vengono aperte. L'apertura è possibile senza l'ausilio di utensili. Un dispositivo di bloccaggio impedisce l'avviamento degli elementi mobili sino a quando essi sono accessibili; il dispositivo inserisce l'arresto degli stessi elementi quando le protezioni non sono chiuse.

Le protezioni mobili presenti sulla macchina sono le seguenti:

• **Cabina insonorizzante (FIG.3-RIF.1)**
È associata ad un dispositivo che impedisce l'apertura della cabina stessa prima che sia passato un determinato tempo dal comando di arresto. Questo tempo è calcolato per consentire all'inverter di frenatura di arrestare i motori.
Il bloccaggio della cabina è ottenuto tramite un "interruttore di sicurezza a ritardo meccanico manuale ad apertura positiva".
Per sbloccare la cabina ruotare il pomello **(FIG.4-RIF.1)** in senso orario. (I motori iniziano la frenatura). Continuare a ruotare il pomello sino al suo arresto a fondo corsa. (Solo a questo punto è possibile aprire la cabina).
Per bloccare la cabina chiudere la stessa e ruotare il pomello **(FIG.4-RIF.1)** in senso antiorario. Continuare a ruotare il pomello sino al suo arresto a fondo corsa. (Solo a questo punto è possibile far ripartire i motori).

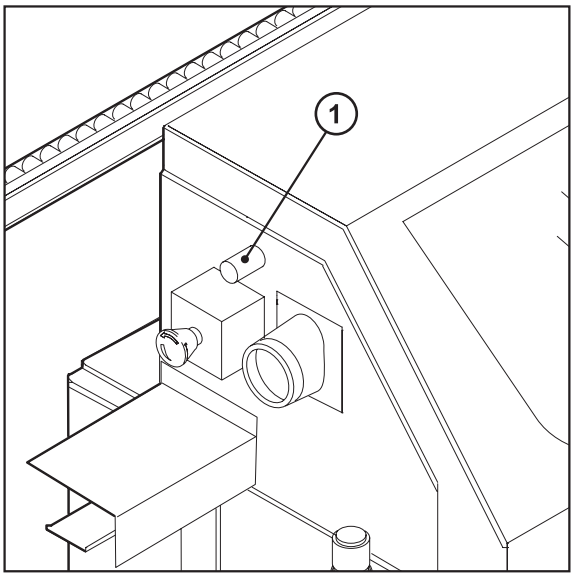
NON RUOTARE IL POMELLO (FIG.4-RIF.1) A CABINA APERTA. VERIFICARE PERIODICAMENTE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELL'INTERRUTTORE DI SICUREZZA A RITARDO. A MACCHINA AVVIATA L'APERTURA DELLA CABINA DEVE RISULTARE IMPOSSIBILE.

EVENTUALI ALTRE PROTEZIONI MOBILI, RELATIVE AI SINGOLI GRUPPI OPERATORI, SONO RIPORTATE NELLE RELATIVE ISTRUZIONI PER L'USO.

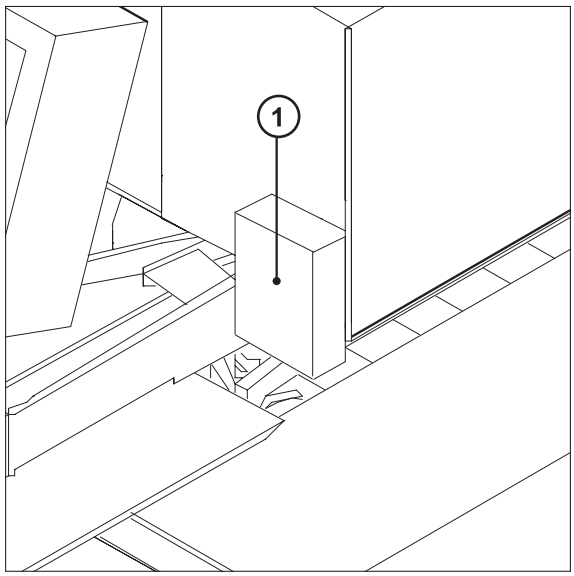
5.4.3- DISPOSITIVI DI SICUREZZA

I dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina sono i seguenti:

• **Protezione posta in ingresso del pressore (FIG.5-RIF.1)**
Impedisce l'inserimento di pannelli troppo spessi.



4



5

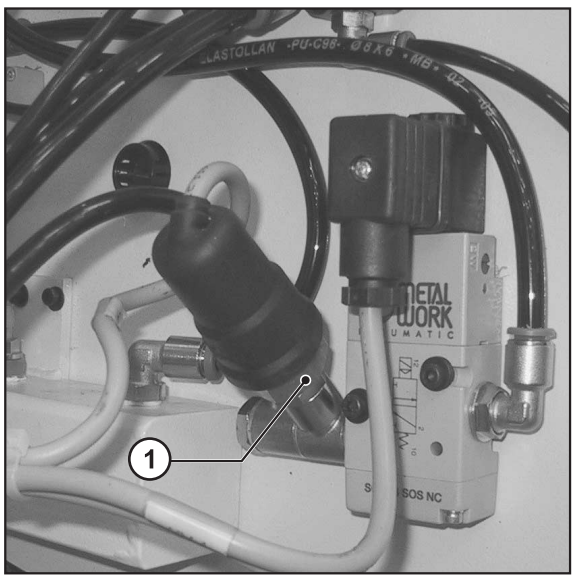
• ***Pressure switch (FIG.6-REF.1)***
Controls the stop of the drive track if operating pressure descends below the level set.

5.4.4- EMERGENCY STOPS

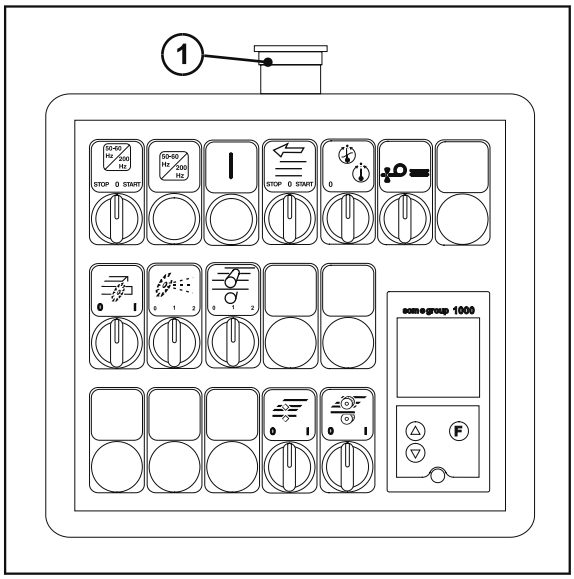
The following emergency stops are fitted on the machine:

• ***Emergency stop pushbutton (FIG.7-REF.1 o FIG.8-REF.1).***
The pushbutton is positioned on the control panel. The operator responsible for loading the panels to be machined must press this in an emergency. ***(s. par.9.1)****.*

• ***Emergency stop pushbutton (FIG.9-REF.1)*** *(only CE version)*
This pushbutton is situated at the panel outfeed. The operator responsible for unloading the machined panels must use this pushbutton. ***(s. par.9.1)****.*



6



7

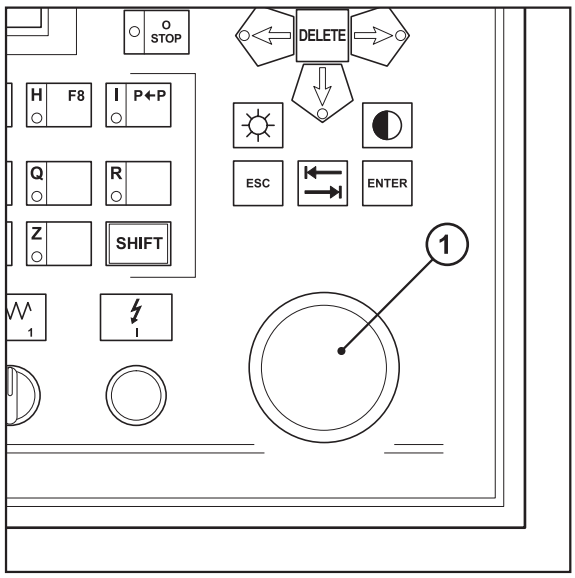
• **Pressostato (FIG.6-RIF.1)**
Comanda l'arresto del cingolo di traino se la pressione di esercizio scende sotto il livello impostato.

5.4.4- DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA

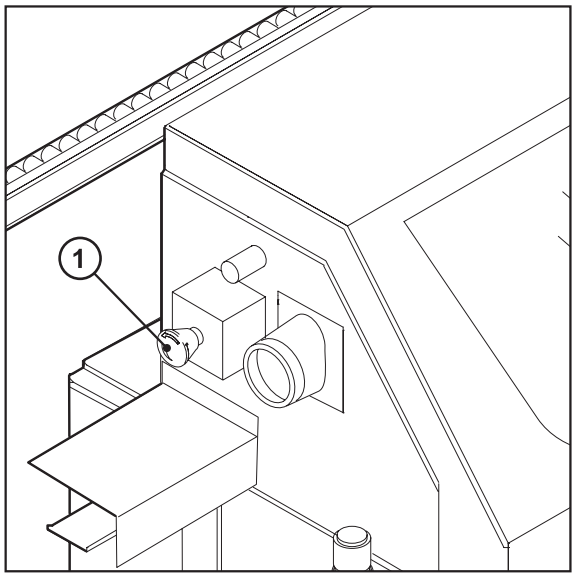
I dispositivi di arresto di emergenza presenti sulla macchina sono i seguenti:

• **Pulsante di arresto di emergenza (FIG.7-RIF.1 o FIG.8-RIF.1)**.
Il pulsante è posto sul quadro di comando e controllo. A questo pulsante deve ricorrere in caso di emergenza l'operatore addetto della postazione di comando e carico dei pannelli da lavorare **(v. par.9.1)**.

• **Pulsante di arresto di emergenza (FIG.9-RIF.1)** (solo per versione CE)
Il pulsante è posto in corrispondenza dell'uscita pannelli. A questo pulsante deve ricorrere in caso di emergenza l'operatore addetto della postazione di scarico dei pannelli lavorati **(v. par.9.1)**.



8



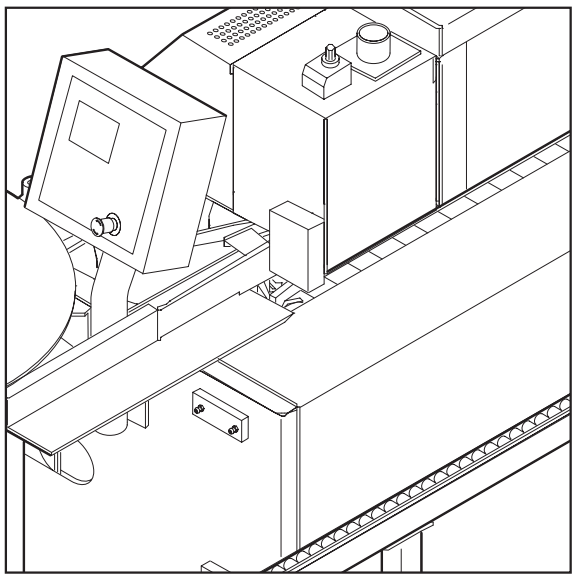
9

5.5- MACHINE RESIDUAL RISKS

While designing and building the machine, the manufacturer has taken all possible measures to make this machine safe. However, the efficiency of the machine requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***In the panel loading zone (FIG.10): risk of pick-up and dragging, squashing, pinching, shearing and cutting operations if an operator inserts his hands between the panel being machined and the upper presser or between the drive track pads.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental: May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action*
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety signals at danger points **(s. par. 5.7)**.*

RESIDUAL RISK 2	***In the upper presser zone during pick-up and dragging, shearing and cutting operations if an operator inserts his hands between the upper presser (FIG.11-REF.1) and the drive track (FIG.11-REF.2).***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental: May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action*
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety signals at danger points **(s. par. 5.7)**.*



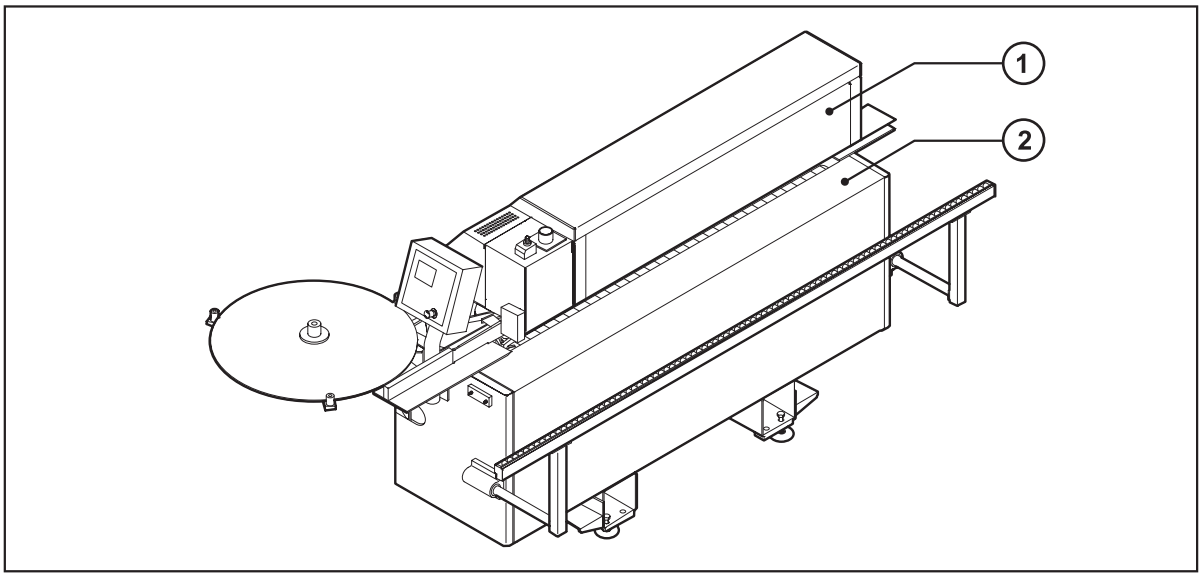
10

5.5- RISCHI RESIDUI DELLA MACCHINA

Durante la progettazione e costruzione della macchina, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderla sicura. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità della macchina, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	**Nella zona di carico pannelli (FIG.10): presa e trascinamento, schiacciamento, pizzicamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pannello in lavoro e il pressore superiore o tra i pattini del cingolo di traino.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

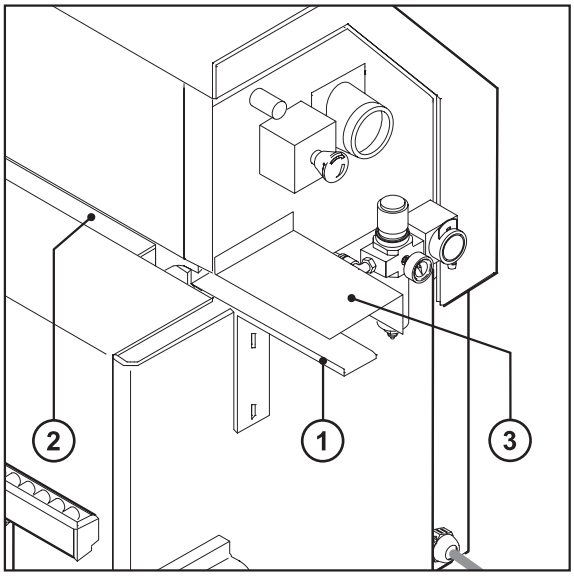
RISCHIO RESIDUO 2	**Nella zona pressore superiore: presa e trascinamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pressore superiore (FIG.11-RIF.1) e il cingolo di traino (FIG.11-RIF.2).**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.



11

RESIDUAL RISK 3	***In the panel unloading zone (FIG.12): risk of pick-up and dragging, squashing, shearing and cutting operations if an operator inserts his hands between the panel being machined and the rest plate (FIG.12-REF.1) or between the drive track (FIG.12-REF.2) and the rest plate.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental:* may exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*An upper guard **(FIG.12-REF.3)** limits access to the danger zone.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

RISCHIO RESIDUO 3	**Nella zona scarico pannelli (FIG.12): presa e trascinamento, schiacciamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra il pannello in lavoro e la piastra di appoggio (FIG.12-RIF.1) o tra il cingolo di traino (FIG.12-RIF.2) e la piastra di appoggio.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Un apposito riparo superiore **(FIG.12-RIF.3)** limita l'accesso alla zona pericolosa. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.



12

5.6- RESIDUAL RISKS IN WORK UNITS WITH TOOLS

While designing and building the work units, the manufacturer has taken all possible measures to make this machine safe. However, the efficiency of the machine requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Inhalation of wood dust produced by machining.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Wood dust is dangerous to your health.* *Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*The machine is fitted with one extraction outlet to connect to the dust extractor equipment **(s. par.4.3)**.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.*

RESIDUAL RISK 2	***To be hit by chip ejected and/or small fragments of wood or other material used.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

RESIDUAL RISK 3	***Grazing and/or cutting by cutting edges of tools fitted on work units.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

5.6- RISCHI RESIDUI DEI GRUPPI OPERATORI CON UTENSILI

Durante la progettazione e costruzione dei gruppi operatori, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderli sicuri. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità dei gruppi operatori, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	**Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La macchina è dotata di una bocchetta per aspirazione posta sulla cabina insonorizzante, da collegare all'impianto di aspirazione polveri **(v. par.4.3)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**.

RISCHIO RESIDUO 2	**Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RISCHIO RESIDUO 3	**Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sui gruppi operatori.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RESIDUAL RISK 4	***Scorching and burning on contact with tools and/or unit motors.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE -* ***s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards)* ***(s. par.5.4)****.* *Use of PPE* ***(s. par.5.8)****.* *Safety signals at danger point* ***(s. par. 5.7)****.*

ANY OTHER RESIDUAL RISKS RELATED TO INDIVIDUAL WORK UNITS ARE DESCRIBED IN THEIR RESPECTIVE INSTRUCTIONS FOR USE.

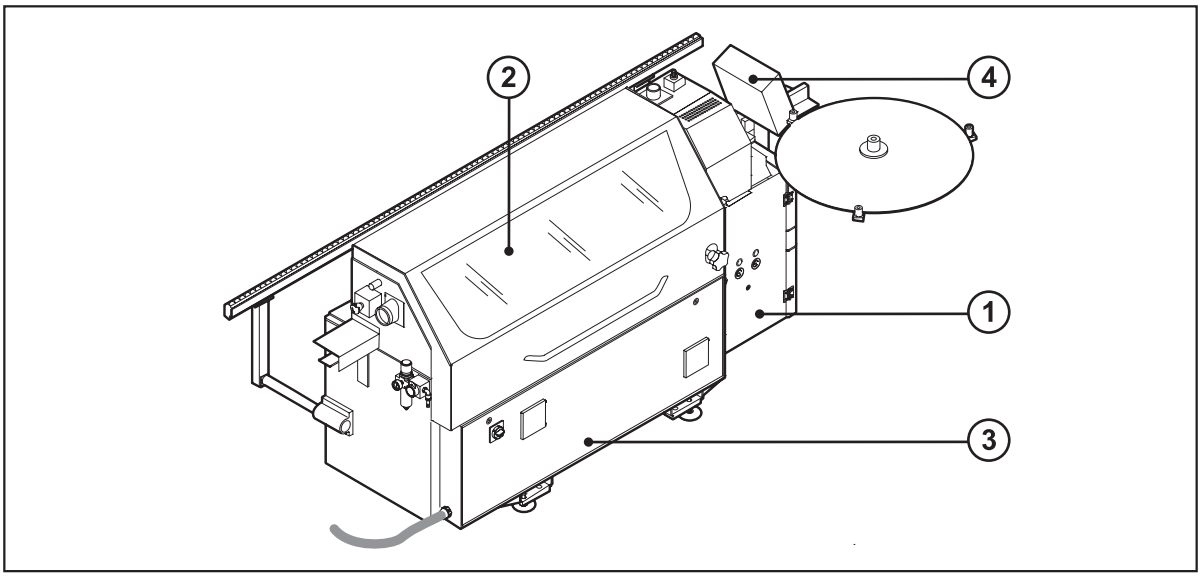
RISCHIO RESIDUO 4	**Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o i motori dei gruppi.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

EVENTUALI ALTRI RISCHI RESIDUI, RELATIVI AI SINGOLI GRUPPI OPERATORI, SONO RIPORTATI NELLE RISPETTIVE ISTRUZIONI PER L'USO.

5.7- SAFETY SIGNALS

The machine is fitted with safety signals (Danger, Compulsory and Forbidden) and information on adhesive labels.

SIGNAL	DESCRIPTION
	Compulsory: *protective gloves (white symbol, blue background).* ***Location:*** *gluing unit* ***(FIG.13-REF.1)****; inside soundproof booth on work units* ***(FIG.13-REF.2)****.*
	Compulsory: *goggles (white symbol, blue background).* ***Location:*** *presser guard* ***(FIG.14-REF1)****.*
	Compulsory: *switch off power supply before removing or opening guards. Close and fix guards securely before starting-up again (white symbol, blue background).* ***Location:*** *electric cabinet guards* ***(FIG.13-REF.3)****.*
	Forbidden: *remove guards (red edge, black symbol, white background).* ***Location:*** *drive track guard* ***(FIG.14-REF.2)****;*
	Danger: *fulguration (edge and symbol black background yellow).* ***Location:*** *electric cabinet guards* ***(FIG.13-REF.3)****; control panel* ***(FIG.13-REF.4)****.*

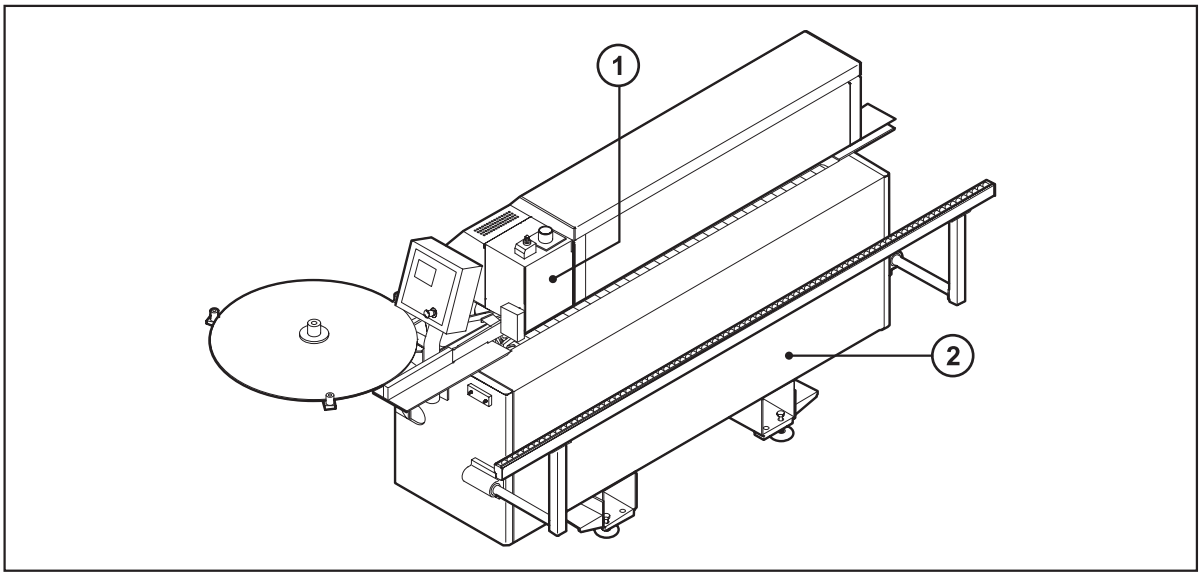


13

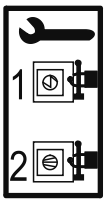
5.7- SEGNALETICA DI SICUREZZA

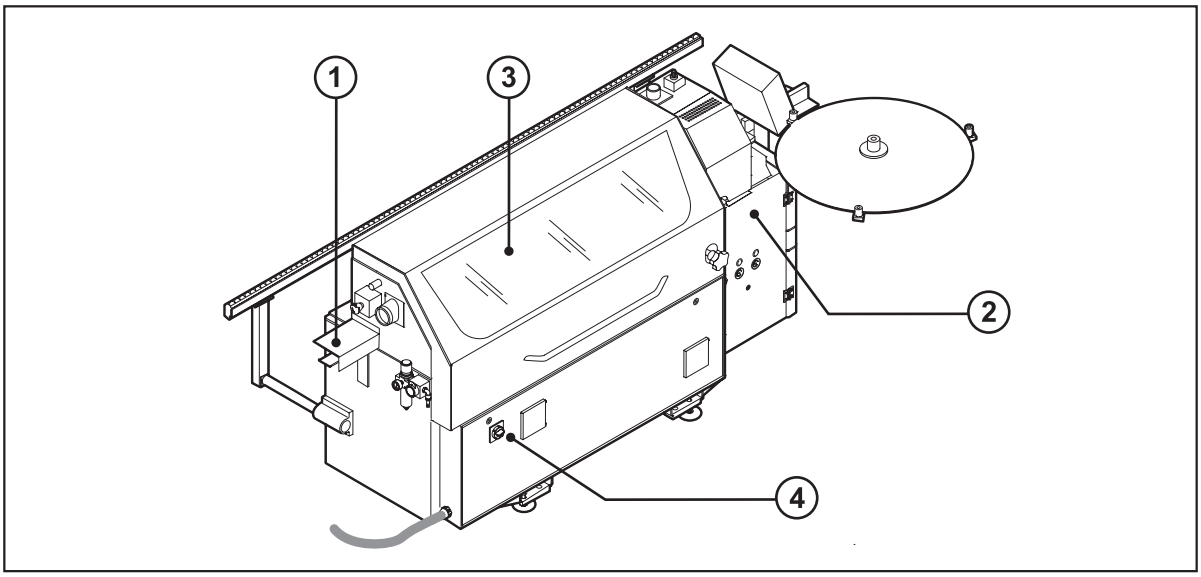
La macchina è dotata di segnaletica di sicurezza (Pericoli, Obblighi e Divieti) e di informazione costituita da etichette adesive.

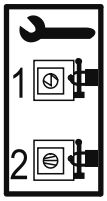
SEGNALE	DESCRIZIONE
	Obbligo: guanti di protezione (simbolo bianco, sfondo azzurro). **Collocazione:** in corrispondenza del gruppo incollaggio **(FIG.13-RIF.1)**; all'interno della cabina insonorizzante in corrispondenza dei gruppi operatori **(FIG.13-RIF.2)**.
	Obbligo: occhiali di protezione (simbolo bianco, sfondo azzurro). **Collocazione:** sulla protezione del pressore **(FIG.14-RIF.1)**.
	Obbligo: togliere l'alimentazione elettrica prima di rimuovere o aprire le protezioni. Rimontare correttamente e fissare le protezioni prima di riavviare la macchina (simbolo bianco, fondo azzurro). **Collocazione:** protezioni del quadro elettrico **(FIG.13-RIF.3)**.
	Divieto: rimuovere le protezioni (bordi rossi, simbolo nero, fondo bianco). **Collocazione:** protezione del cingolo di traino **(FIG.14-RIF.2)**;
	Pericolo: folgorazione (bordi e simbolo neri, fondo giallo). **Collocazione:** protezione del quadro elettrico **(FIG.13-RIF.3)**; quadro di comando e controllo **(FIG.13-RIF.4)**.

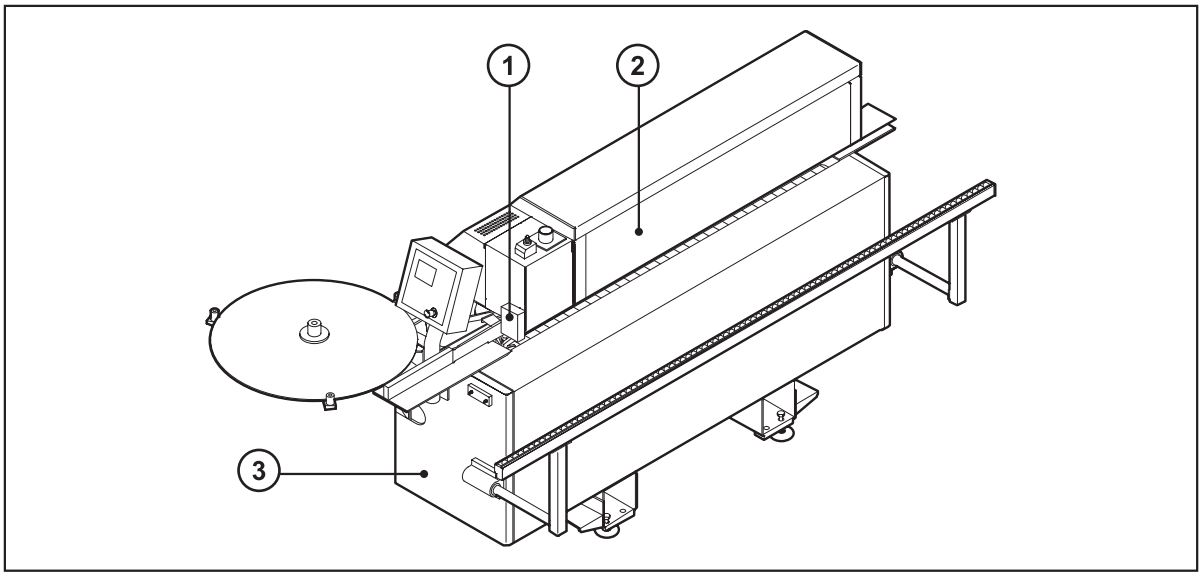


14

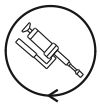
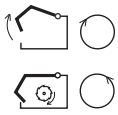
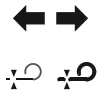
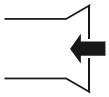
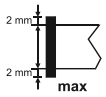
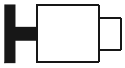
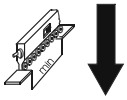
SIGNAL	DESCRIPTION
	Danger: *shearing and cutting upper limbs (edge and symbol black background yellow).* ***Location:*** *panel finishing work unit* ***(FIG.17-REF.3)****; upper presser zone* ***(FIG.18-REF.5)****; panel outfeed zone* ***(FIG.18-REF.6)****.*
	Danger: *scorching from contact with hot parts (edge and symbol black background yellow).* ***Location:*** *on gluing unit* ***(FIG.13-REF.1)****; on work unit in soundproof booth* ***(FIG.13-REF.2)****.*
	***Compulsory:*** *before carrying out maintenance or mechanical adjustments to the machine lock the main ON/OFF switch in the "0" position and lock the main air valve in the closed position.* ***Location:*** *main electric ON/OFF switch* ***(FIG.13-REF.6)****.*
TEXT ONLY	***General safety instructions.*** ***Location:*** *side of machine base* ***(FIG.14-REF.5)****.*



SEGNALE	DESCRIZIONE
	Pericolo: cesoiamento, taglio e lacerazione arti superiori (bordi e simbolo neri, fondo giallo). **Collocazione:** sul riparo posto in ingresso del pressore **(FIG.16-RIF.1)**, sulla protezione del pressore **(FIG.16-RIF.2)**, sulla protezione, in uscita, del cingolo di traino **(FIG.15-RIF.1)**.
	Pericolo: scottature per contatto con parti calde (bordi e simbolo neri, fondo giallo). **Collocazione:** in corrispondenza del gruppo incollaggio **(FIG.15-RIF.2)**; all'interno della cabina insonorizzante in corrispondenza dei gruppi operatori **(FIG.15-RIF.3).**
	**Obbligo:** prima di effettuare una qualsiasi operazione di manutenzione o registrazione meccanica sulla macchina è necessario: lucchettare l'interruttore elettrico generale in posizione "0" e lucchettare la valvola generale dell'aria in posizione chiusa. **Collocazione:** in corrispondenza dell'interruttore elettrico generale **(FIG.15-RIF.4)**.
SOLO TESTO	**Istruzioni generali di sicurezza.** **Collocazione:** fianco del basamento della macchina **(FIG.16-RIF.3)**.



5.7.1- INFORMATION SIGNALS

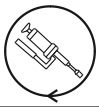
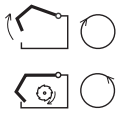
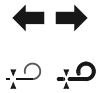
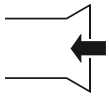
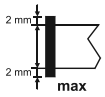
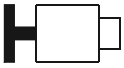
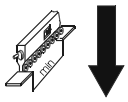
SIGNAL	DESCRIPTION	SIGNAL	DESCRIPTION
	Refer to user and maintenance instructions before performing any interventions on the machine.		*Grease glue tank with machine running.*
	Main power switch.		*To unlock the cabin, turn knob clockwise.* *To lock the cabin, turn knob counter clockwise.*
	Main air supply valve.		*Adjust cutter pressure.*
	*Suction.*		*The edge must not overhang the panel by more than 2 mm.*
	*Greasing.*		*Observe the minimum distance indicated by the arrow between two panels being processed.*
	Impulse driven advance.		*Rotational direction - to the right (R.H.).*
	Activate only with machine running.		*Rotational direction - to the left (LH.).*
	Grease while drive track is moving.		*Check blockage.*

KEEP ALL SAFETY SIGNALS AND INFORMATION CLEAN SO THAT THEY CAN ALWAYS BE SEEN CLEARLY.

DO NOT REMOVE AND/OR DAMAGE SAFETY SIGNALS AND INFORMATION APPLIED TO THE MACHINE BY THE MANUFACTURER.

REPLACE ANY WORN OR DAMAGED SIGNALS AND INFORMATION IMMEDIATELY ASKING THE MANUFACTURER TO SUPPLY THEM.

5.7.1- SEGNALETICA DI INFORMAZIONE

SEGNALE	DESCRIZIONE	SEGNALE	DESCRIZIONE
	Consultare le istruzioni per l'uso e manutenzione prima di ogni intervento sulla macchina.		Ingrassare vasca colla con macchina in movimento.
	Interruttore elettrico generale.		Per sbloccare la cabina ruotare il pomello in senso orario. Per bloccare la cabina ruotare il pomello in senso antiorario.
	Interruttore pneumatico generale.		Regolare la pressione della trancia.
	Aspirazione.		Il bordo deve sporgere al max. 2 mm dal pannello.
	Lubrificazione a grasso.		Rispettare la distanza minima indicata dalla freccia tra due pannelli in lavorazione.
	Traino a impulsi.		Senso di rotazione DX.
	Azionare solo con macchina in movimento.		Senso di rotazione SX.
	Ingrassare con cingolo in movimento.		Verificare bloccaggio.

È OBBLIGATORIO TENERE BEN PULITA LA SEGNALETICA DI SICUREZZA E DI INFORMAZIONE PER GARANTIRNE UNA BUONA VISIBILITÀ.

È ASSOLUTAMENTE VIETATO RIMUOVERE E/O DANNEGGIARE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA E DI INFORMAZIONE APPLICATA SULLA MACCHINA DAL FABBRICANTE.

È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA E DI INFORMAZIONE DETERIORATA, RICHIEDENDOLA AL FABBRICANTE.

5.8- PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE)

ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE COMPLYING WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE ON THE BASIS OF THE RISK INVOLVED IN EACH PARTICULAR JOB.

ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE AT THEIR DISPOSAL ACCORDING TO INFORMATION AND TRAINING (CORRECT AND PRACTICAL USE) THEY HAVE RECEIVED FROM THEIR EMPLOYEE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST INFORM THEIR EMPLOYER (OR RELATIVE SUPERIOR) IMMEDIATELY OF ANY FAULT OR DAMAGE DONE TO PPE IN THEIR POSSESSION.

ALL PPE MUST BE KEPT IN GOOD WORKING CONDITION WITH A HIGH LEVEL OF HYGIENE BY MAINTAINING, REPAIRING AND REPLACING IT WHERE NECESSARY.

IT IS FORBIDDEN TO ALTER PPE ASSIGNED TO YOU, IN ANY WAY.

THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED TO PEOPLE CAUSED BY FAILURE TO USE PPE.

5.8- DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI E PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO.

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI MESSI A LORO DISPOSIZIONE CONFORMEMENTE ALL'INFORMAZIONE E ALLA FORMAZIONE (USO CORRETTO E UTILIZZO PRATICO) FORNITA DAL DATORE DI LAVORO.

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI SEGNALINO IMMEDIATAMENTE AL DATORE DI LAVORO (O PERSONA PREPOSTA) QUALSIASI DIFETTO O INCONVENIENTE DA ESSI RILEVATO NEI DPI MESSI A LORO DISPOSIZIONE.

È OBBLIGATORIO MANTENERE IN EFFICIENZA I DPI E ASSICURARE LE CONDIZIONI D'IGIENE, MEDIANTE LA MANUTENZIONE, LE RIPARAZIONI E LE SOSTITUZIONI NECESSARIE.

È ASSOLUTAMENTE VIETATO APPORTARE MODIFICHE DI QUALSIASI NATURA AI DPI ASSEGNATI.

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE CAUSATI DAL MANCATO UTILIZZO DEI DPI.

SIGNAL	COMPULSORY PPE	TYPE OF USE
	BODY PROTECTION *(suitable work overalls)*	*While transporting, moving, installing, running and maintaining the machine.*
	FOOT PROTECTION *(shoes with reinforced toe cap, and non-slip anti-static rubber sole)*	
	HAND PROTECTION *(gloves to protect from chemicals, heat and mechanical risks)*	
	HEAD PROTECTION *(hard helmet)*	*While transporting, moving, installing.*
	RESPIRATORY TRACT PROTECTION *(face-plate or semi-mask with gas and dust filters)*	*While adjusting, maintaining and/or inspecting the gluing unit and when cleaning the machine.*
	EYE PROTECTION *(goggles for protecting eyes from splinters and fragments)*	*While running and cleaning the machine.*
	HEARING PROTECTION *(ear phones to protect from loud noise)*	*While running the machine.*

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NOT WEAR CLOTHES OR ACCESSORIES WHICH MAY CATCH IN THE MACHINE. LOOSE CLOTHING, TIES, BELTS, NECKLACES, BRACELETS, WATCHES, EARRINGS AND RINGS ETC.
LONG HAIR MUST BE TIED BACK.

5.9- PRODUCT SAFETY LIST

The physical and chemical properties of products used when operating the machine ***(par.2.12)*** *are listed in the "SAFETY LIST" supplied by manufacturer, supplier or dealer.*

THE CUSTOMER MUST ASK THE MANUFACTURER, SUPPLIER OR DEALER OF THE PRODUCTS USED FOR THE APPROPRIATE LIST FOR EACH PRODUCT AND THEY MUST ATTACH IT TO THIS MANUAL SO THAT ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS HAVE EASY ACCESS TO THIS INFORMATION.

YOU MUST ONLY USE PRODUCTS DESCRIBED IN PAR. 2.12. THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE TO PEOPLE ANIMALS AND THINGS AS A RESULT OF USING DIFFERENT PRODUCTS.

SEGNALE	DPI OBBLIGATORI	TIPO D'IMPIEGO
	PROTEZIONE DEL CORPO (indumenti da lavoro idonei)	Durante il trasporto, la movimentazione, l'installazione, l'uso e la manutenzione della macchina.
	PROTEZIONE DEI PIEDI (scarpe con puntale rinforzato con suola in gomma antistatica e antiscivolo)	
	PROTEZIONE DELLE MANI (guanti per la protezione da rischio chimico, termico e meccanico)	
	PROTEZIONE DEL CAPO (elmetto resistente agli urti)	Durante il trasporto, la movimentazione, l'installazione.
	PROTEZIONE DELLE VIE RESPIRATORIE (facciale filtrante o semimaschera con filtri per gas e polveri)	Durante le operazioni di manutenzione, regolazione e/o ispezione nel gruppo incollaggio e la pulizia della macchina.
	PROTEZIONE DEGLI OCCHI (occhiali per la protezione dalle proiezioni di schegge)	Durante l'uso e la pulizia della macchina.
	PROTEZIONE DELL'UDITO (cuffie per la protezione dal rumore)	Durante l'uso della macchina.

AGLI OPERATORI E AI MANUTENTORI È VIETATO INDOSSARE INDUMENTI E ACCESSORI CHE POTREBBERO RIMANERE IMPIGLIATI NELLA MACCHINA: ABITI LARGHI, CRAVATTE, CINTURE, COLLANE, BRACCIALETTI, OROLOGI, ORECCHINI, ANELLI, ECC.
È OBBLIGATORIO RACCOGLIERE I CAPELLI LUNGHI.

5.9- SCHEDE DI SICUREZZA DEI PRODOTTI

Le proprietà fisiche e chimiche dei prodotti utilizzati per la lavorazione **(par.2.12)** sono riportate nelle "SCHEDE DI SICUREZZA" eventualmente fornite dai rispettivi fabbricanti, fornitori o rivenditori.

IL CLIENTE HA L'OBBLIGO DI RICHIEDERE AI FABBRICANTI, FORNITORI E RIVENDITORI DEI PRODOTTI USATI LE RELATIVE SCHEDE SPECIFICHE E DI ALLEGARLE AL PRESENTE MANUALE, PER UNA CORRETTA INFORMAZIONE DEGLI OPERATORI ADDETTI E DEI MANUTENTORI.

È OBBLIGATORIO UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE I PRODOTTI DESCRITTI NEL PAR. 2.12. IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DA UN ERRATO IMPIEGO E/O DALL'USO DI PRODOTTI DIVERSI.

5.10- NOISE

Sound emissions are measured following the procedure set out by the relative standards.

The true values may vary in function of different parameters:
- *nature of the panel;*
- *type of tools;*
- *environmental conformation (flooring, structure of the area where the machine is located, proximity to other machining units, etc.);*
- *selected work speed.*

Edge banding machine type: **Olimpic K 201**
Function mode: ***Edge banding***
As per test report: ***CSR n° 88097***
Reference regulation: ***ISO 3746:1995, ISO 7960:1995 Annex F and UNI ISO 11202-97***

	Empty without suction	*During machining*
Level of the sound power emitted dBw(A)	**88,9 [0,79]**	**90,7 [1,19]**
Level of sound pressure at entry operator station dB(A)	**74,6**	**77,3**
Level of sound pressure at exit operator station dB(A)	**75,2**	**77,8**

The above listed values refer to the «free field» conditions in respect of the test modes provided for by the reference regulation.
Constant (related uncertainly) K= 4 [dB] according to pr EN 1218-4

NOISE LEVELS INDICATED REFER TO MACHINE EMISSIONS AND NOT THOSE TO WHICH THE OPERATOR IS EXPOSED. THE VALUES DO NOT NECESSARILY INDICATE SAFE OPERATING LEVELS.

Exposure depends on various factors, for example: time of exposure, use of individual protection, environmental characteristics, presence of other machines or sources of noise, method and conditions of using machine (tools used, material machined, machining parameters, machine state of maintenance, whether guards are kept in position or not etc.).

THE EMPLOYER MUST EVALUATE THE RISK IN PLACING THE MACHINE IN THE WORK AREA AND CONSEQUENT MEASURES REQUIRED TO REDUCE EXPOSURE TO HIGH NOISE LEVELS ON THE PART OF ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS, IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE IN THE COUNTRY OF USE.

5.10- RUMORE

Le misure di emissione sonora sono state eseguite secondo le procedure dettate dalle normative.

I valori effettivi possono variare in funzione di diversi parametri:
- natura del pannello;
- tipo di utensili;
- conformazione ambientale (pavimentazione, struttura dello spazio dove è posta la macchina, vicinanza di altre unità lavorative, ecc...);
- velocità di lavoro selezionata.

Bordatrice tipo: **Olimpic K 201**
Modalità di funzionamento: **Bordatura**
Rapporto di prova: **CSR n° 88097**
Norma di riferimento: **ISO 3746:1995, ISO 7960:1995 Annex F e UNI ISO 11202-97**

	A vuoto senza aspirazione	In lavorazione
Livello della potenza sonora emessa dBw(A)	**88,9 [0,79]**	**90,7 [1,19]**
Livello della pressione sonora al posto operatore entrata dB(A)	**74,6**	**77,3**
Livello della pressione sonora al posto operatore uscita dB(A)	**75,2**	**77,8**

I valori sopra elencati sono riferiti alle condizioni di “campo libero” nel rispetto delle modalità di prova previste dalla norma di riferimento.
Costante (incertezza correlata) K= 4 [dB] secondo pr EN 1218-4

I VALORI DEL LIVELLO DI RUMOROSITÀ INDICATI SI RIFERISCONO ALL’EMISSIONE DELLA MACCHINA E NON ALL’ESPOSIZIONE DEGLI OPERATORI. I VALORI NON INDICANO NECESSARIAMENTE LIVELLI OPERATIVI SICURI.

L’esposizione dipende da vari fattori, quali ad esempio: il tempo di esposizione, l’uso o meno di dispositivi di protezione individuale, le caratteristiche ambientali, la presenza di altre macchine o sorgenti rumorose, le modalità e le condizioni d’uso della macchina (utensili impiegati, materiale lavorato, parametri di lavorazione, stato di manutenzione della macchina, mantenimento in posizione o meno delle protezioni previste, ecc...).

IL DATORE DI LAVORO HA L’OBBLIGO DI VALUTARE IL RISCHIO DOVUTO ALL’INTRODUZIONE DELLA MACCHINA NEL LUOGO DI LAVORO E LA CONSEGUENTE NECESSITÀ DI ADOTTARE EVENTUALI MISURE PER RIDURRE L’ESPOSIZIONE AL RUMORE DEGLI OPERATORI ADDETTI E DEI MANUTENTORI, NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI NEL PAESE D’USO.

ORIGINALI
IT
EN

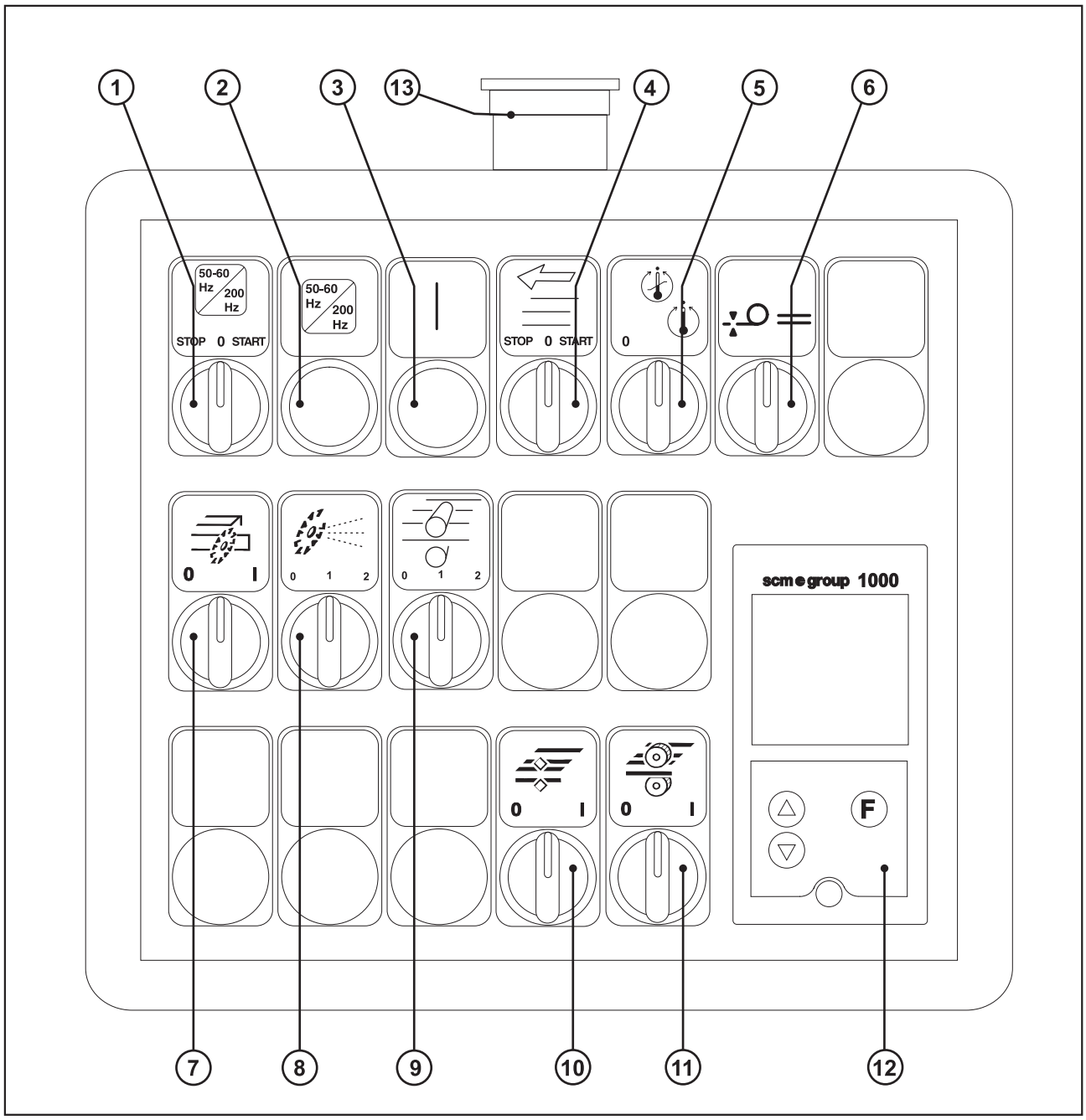
6- DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

6- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

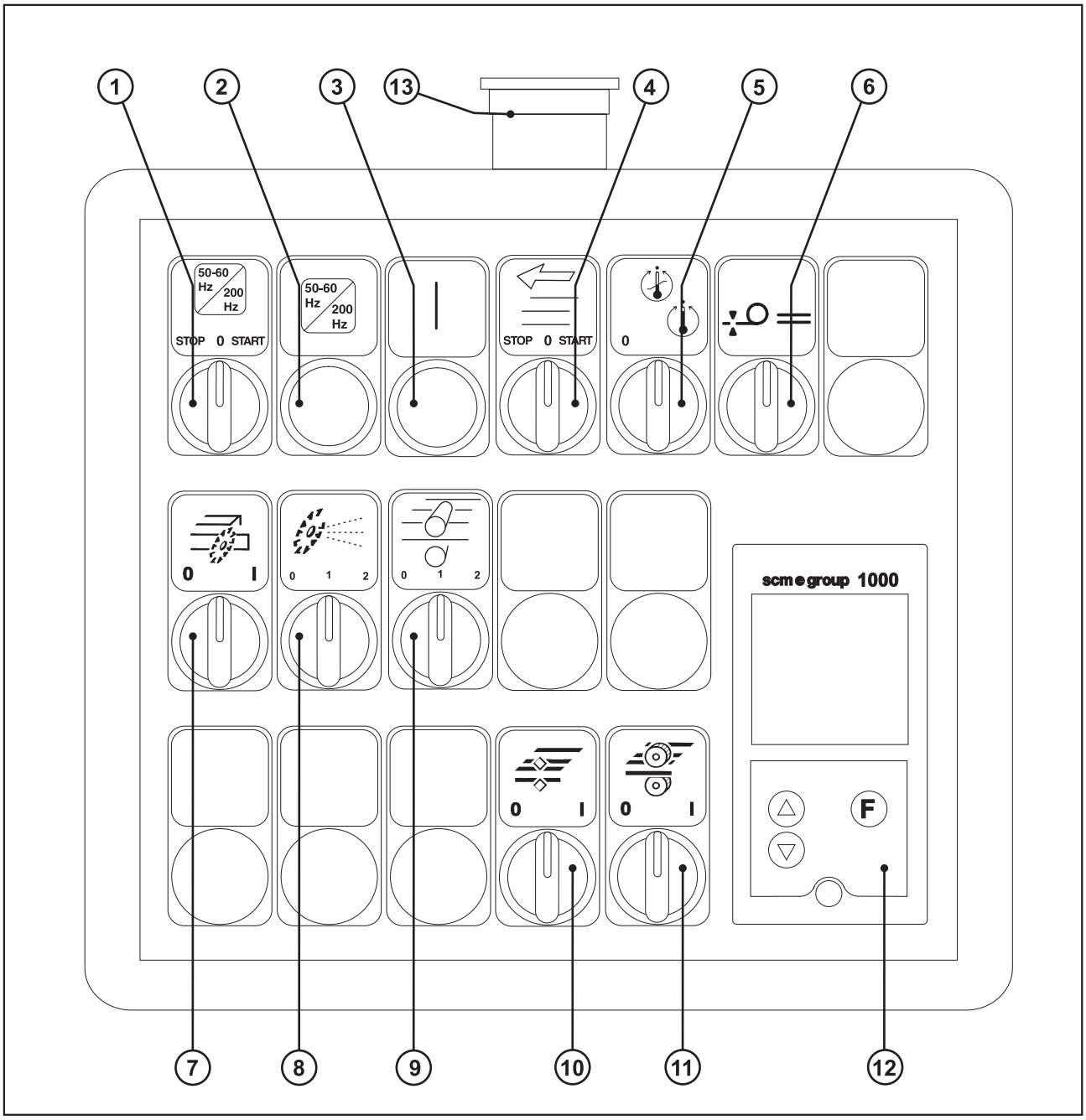
6.1- CONTROL PANEL (STANDARD)

THE POSITION OF THE DEVICES IS NOT BINDING

FIG.1	DEVICE	FUNCTION	NOTES
1	*Three position white illuminated selector*	*Inverter ON*	
2	*Yellow signal light*	*Frequency converter failure signal light*	
3	*Illuminated white pushbutton*	*Switches on auxiliary power supply to electric panel.*	*Press to switch on power supply: warning light ON fixed= power supply ON.*
4	*Three position selector*	*Enable infeed track start*	***Pos. START** = start.* ***Pos. STOP** = stop.*
5	*Three position white illuminated selector*	*Selects glue tank heating elements function*	***0 Pos. (LH)** = heating elements OFF (signal light off).* ***Centre Pos.** = preheat element power input (signal light on, flashing).* ***RH Pos.** = (unstable) heat element power input (signal light on steady) .*
6	*Two position selector*	*Edging selection command*	***Pos. LH** = coiled edging.* ***Pos. RH** = edging in strips.*
7	*Two position selector*	*End trimming unit control*	***Pos. 0** = unit excluded.* ***Pos. 1** = unit enabled.*
8	*Two position selector*	*End trimming unit cut position control.*	***Pos. LH** = straight cut.* ***Pos. RH** = angled cut.*
9	*Three position selector*	*Angled chamfering unit control*	***Pos. 0** = Unit not electrically powered. Unit excluded from work line (version with pneumatic exclusion).* ***Pos. 1** = Unit in work position (version with pneumatic exclusion).* ***Pos. 2** = OK for electrical power input.*
10	*Two position selector*	*Edge scraping unit control*	***Pos. 0** = unit excluded.* ***Pos. 1** = unit enabled.*
11	*Two position selector*	*Buffing unit control*	***Pos. 0** = unit excluded.* ***Pos. 1** = unit enabled.*
12	*Thermo-regulator*	*Indicates temperature of glue in glue tank and is used to regulate it.*	*For use and regulation see Manufacturer's instructions supplied.*
13	*Red mushroom button*	*Emergency stop*	*Press to start the emergency stop procedure. To reset the button, turn it anti-clockwise.*


1
2
3
13
4
5
6
50-60 Hz / 200 Hz
STOP 0 START
50-60 Hz / 200 Hz
STOP 0 START
0
0 I
0 1 2
0 1 2
0 I
0 I
scm e group 1000
F
7
8
9
10
11
12

1


1
2
3
13
4
5
6
50-60 Hz
200 Hz
STOP 0 START
50-60 Hz
200 Hz
STOP 0 START
0
0 I
0 1 2
0 1 2
0 I
0 I
scm e group 1000
F
7
8
9
10
11
12

1

6.1- QUADRO DI COMANDO E CONTROLLO (STANDARD)

LA POSIZIONE DEI DISPOSITIVI NON È VINCOLANTE

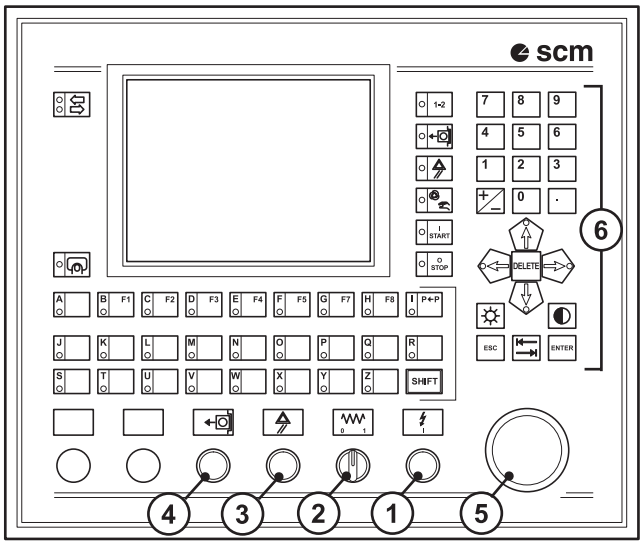
FIG.1	DISPOSITIVO	FUNZIONE	NOTE
1	Selettore luminoso bianco a 3 pos.	Accensione inverter	
2	Spia gialla	Segnala l'avaria dell'inverter	
3	Pulsante luminoso bianco	Inserisce la tensione ausiliaria nel quadro elettrico.	Premere per inserire la tensione; spia accesa luce fissa = tensione presente.
4	Selettore a 3 pos.	Comando cingolo di traino	**Pos. START** = marcia. **Pos. STOP** = arresto.
5	Selettore luminoso bianco a 3 pos.	Selezione resistenze vasca colla.	**Pos. 0 (SX)** = resistenze escluse (spia spenta). **Pos. centrale** = alimentazione resistenze preriscaldo (spia accesa luce lampeggiante). **Pos. DX** = (instabile) alimentazione resistenze riscaldo (spia accesa luce fissa).
6	Selettore a 2 pos.	Comando selezione bordo	**Pos. SX** = bordo in rotolo. **Pos. DX** = bordo in strisce.
7	Selettore a 2 pos.	Comando intestatore	**Pos. 0** = gruppo escluso. **Pos. 1** = gruppo abilitato.
8	Selettore a 2 pos.	Comando posizione di taglio intestatore.	**Pos. SX** = taglio diritto. **Pos. DX** = taglio inclinato.
9	Selettore a 3 pos.	Comando spigolatore inclinabile	**Pos. 0** = Gruppo non alimentato elettricamente. Gruppo escluso dalla linea di lavoro (versione con esclusione pneumatica). **Pos. 1** = Gruppo in posizione di lavoro (versione con esclusione pneumatica). **Pos. 2** = Consenso alimentazione elettrica.
10	Selettore a 2 pos.	Comando raschiabordo	**Pos. 0** = gruppo escluso. **Pos. 1** = gruppo abilitato.
11	Selettore a 2 pos.	Comando spazzole	**Pos. 0** = gruppo escluso. **Pos. 1** = gruppo abilitato.
12	Termoregolatore	Indica la temperatura della colla nella vasca e ne permette la regolazione.	Per l'uso e la regolazione fare riferimento alla documentazione del Fabbricante fornita in allegato.
13	Pulsante rosso a forma di fungo	Arresto di emergenza	Premere per avviare la procedura di arresto di emergenza. Per ripristinare il pulsante, ruotarlo in senso anti-orario.

6.2 CONTROL PANEL (WITH GRAPHIC TERMINAL)

FIG.2	DEVICE	FUNCTION	NOTES
1	Illuminated white pushbutton	Switches on auxiliary power supply to electric panel.	Press to switch on power supply: warning light ON fixed= power supply ON.
2	Two position white illuminated selector	Enable infeed track start.	**Pos.0** = stop track. (signal light off). **Pos.1** = start track. (signal light on). Flashing signal light = enable forward motion.
3	Yellow signal light	Signals an alarm	
4	Green signal light	Signals panel load enable.	
5	Red mushroom button	Emergency stop	Press to start the emergency stop procedure. To reset the button, turn it anti-clockwise..
6	Graphic terminal	To display, set and change machine parameters **(s. chap.7)**.	Display and alphanumeric key board.

6.2 QUADRO DI COMANDO E CONTROLLO (CON TERMINALE GRAFICO)

FIG.2	DISPOSITIVO	FUNZIONE	NOTE
1	Pulsante luminoso bianco	Inserisce la tensione usiliaria nel quadro elettrico.	Premere per inserire la tensione. Spia accesa luce fissa = tensione presente.
2	Selettore luminoso bianco a 2 pos.	Abilita la marcia del cingolo di traino.	**Pos.0** = arresto cingolo (spia spenta). **Pos.1** = marcia cingolo (spia accesa). Spia lampeggiante = abilitazione alla marcia.
3	Spia gialla	Segnala la presenza di un allarme	
4	Spia verde	Segnala il consenso al carico del pannello.	
5	Pulsante rosso a forma di fungo	Arresto di emergenza	Premere per avviare la procedura di arresto di emergenza. Per ripristinare il pulsante, ruotarlo in senso anti-orario.
6	Terminale grafico	Serve per visualizzare, impostare e modificare i parametri della macchina **(v. cap.7)**.	Comprende un display e una tastiera alfanumerica.



2

6.3- MAIN ON/OFF SWITCH (ELECTRIC PANEL)

FIG.3	NAME	FUNCTION
1	Main ON/OFF switch	Switches the mains power supply ON/OFF. Can be locked in **Pos.0** using a padlock. **Pos.0** = power OFF. **Pos.1** = power ON.

MAINTENANCE OPERATORS WHO LOCK THE MAIN SWITCH WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALT AND SAFETY OFFICER TAKE FULL RESPONSIBILITY FOR IT. NEVER GIVE THE KEY TO NON-AUTHORISED PERSONNEL.

6.4- EMERGENCY STOP PUSHBUTTON (UNLOADING ZONE)

FIG.4	NAME	FUNCTION
1	Emergency stop pushbutton (only CE version)	Switches OFF mains power supply and controls brakes of any motors currently ON. Press to switch OFF power. To switch power supply back on turn anti-clockwise as shown by arrow on top of the pushbutton.

YOU MUST INFORM THE COMPANY HEALT AND SAFETY OFFICER EVERY TIME AN EMERGENCY STOP PUSHBUTTON IS PRESSED.

IT IS FORBIDDEN TO RESET THE EMERGENCY STOP PUSHBUTTON WITHOUT AUTHORISATION OF COMPANY HEALT AND SAFETY OFFICER.

6.3- INTERRUTTORE ELETTRICO GENERALE (QUADRO ELETTRICO)

FIG.3	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Interruttore elettrico generale	Inserisce e disinserisce la tensione di alimentazione elettrica generale. Può essere bloccato in **Pos.0** tramite lucchetto. **Pos.0** = alimentazione disinserita. **Pos.1** = alimentazione inserita.

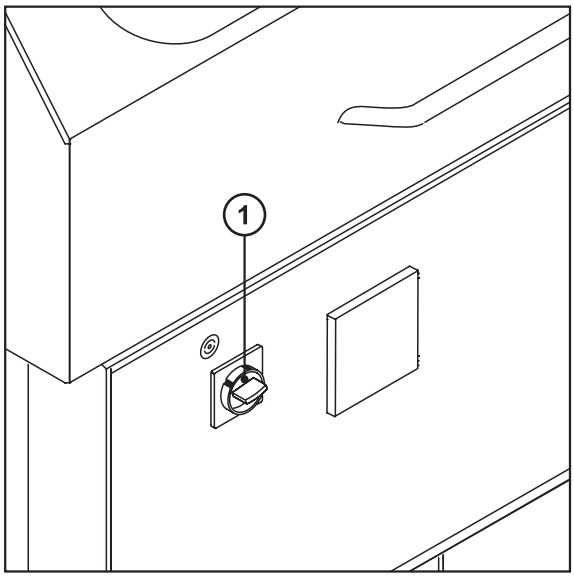
I MANUTENTORI CHE CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE LUCCHETTANO L'INTERRUTTORE GENERALE SI ASSUMONO LA PIENA RESPONSABILITÀ. È ASSOLUTAMENTE VIETATO CONSEGNARE LE CHIAVI A PERSONE NON AUTORIZZATE.

6.4- PULSANTE PER L'ARRESTO DI EMERGENZA (ZONA SCARICO)

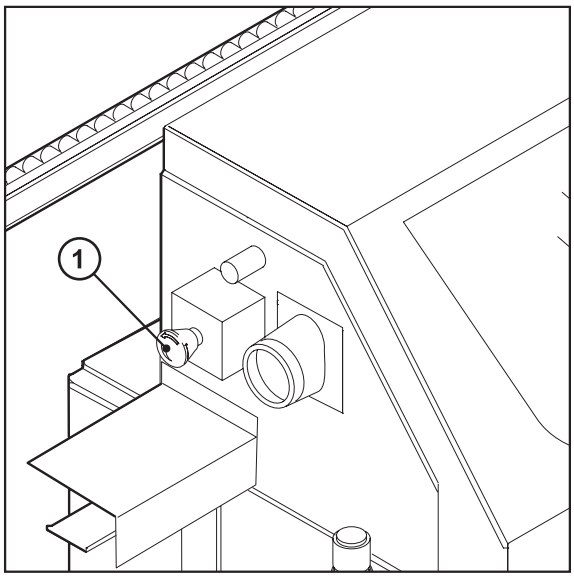
FIG.4	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Pulsante per l'arresto di emergenza (solo per versione CE)	Disinserisce la tensione di alimentazione generale. Gestisce la frenatura degli eventuali motori accesi. Premere per disinserire la tensione. Per ripristinare la tensione ruotare in senso antiorario, come mostrato dalla freccia posta sulla parte superiore del pulsante.

È OBBLIGATORIO INFORMARE IL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE QUALORA VENGA AZIONATO UN PULSANTE PER L'ARRESTO DI EMERGENZA.

È VIETATO IL RIPRISTINO DEI PULSANTI PER L'ARRESTO DI EMERGENZA SENZA PREVENTIVA AUTORIZZAZIONE DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.



3



4

6.5- PNEUMATIC CONTROL AND SIGNAL DEVICES

FIG.5	NAME	FUNCTION
1	Compressed air cut-off valve (only CE version)	Switches off machine compressed air supply. May be locked in position using a padlock.
2	Pressure regulator	Regulates compressed air pressure.
3	Pressure gauge	Indicates current pneumatic circuit.

MAINTENANCE OPERATORS WHO WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALT AND SAFETY OFFICER LOCK THE CUT-OFF VALVE ASSUME FULL RESPONSIBILITY FOR IT. NEVER GIVE THE KEY TO NON-AUTHORISED PERSONNEL.

6.6- OTHER CONTROL AND SIGNAL DEVICES

ALL OTHER CONTROL AND SIGNAL DEVICES ON INDIVIDUAL WORK UNITS ARE DESCRIBED IN THEIR RELATIVE INSTRUCTIONS FOR USE.

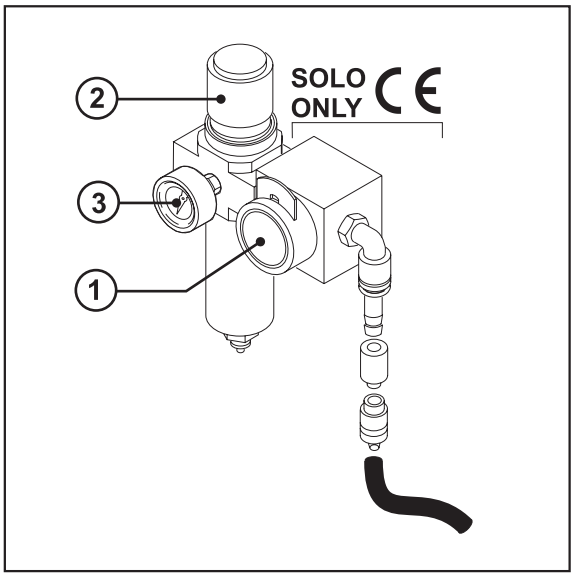
6.5- DISPOSITIVI PNEUMATICI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

FIG.5	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Valvola di sezionamento (solo per versione CE)	Esclude l'alimentazione pneumatica alla macchina. Può essere bloccata in posizione tramite lucchetto.
2	Regolatore di pressione	Regola la pressione dell'aria compressa.
3	Manometro	Indica la pressione esistente nell'impianto pneumatico.

I MANUTENTORI CHE CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE LUCCHETTANO LA VALVOLA DI SEZIONAMENTO, SI ASSUMONO LA PIENA RESPONSABILITÀ. È ASSOLUTAMENTE VIETATO CONSEGNARE LE CHIAVI A PERSONE NON AUTORIZZATE.

6.6- ALTRI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE

EVENTUALI ALTRI DISPOSITIVI DI COMANDO E SEGNALAZIONE DEI SINGOLI GRUPPI OPERATORI SONO RIPORTATI NELLE RELATIVE ISTRUZIONI PER L'USO.



5

ORIGINALI

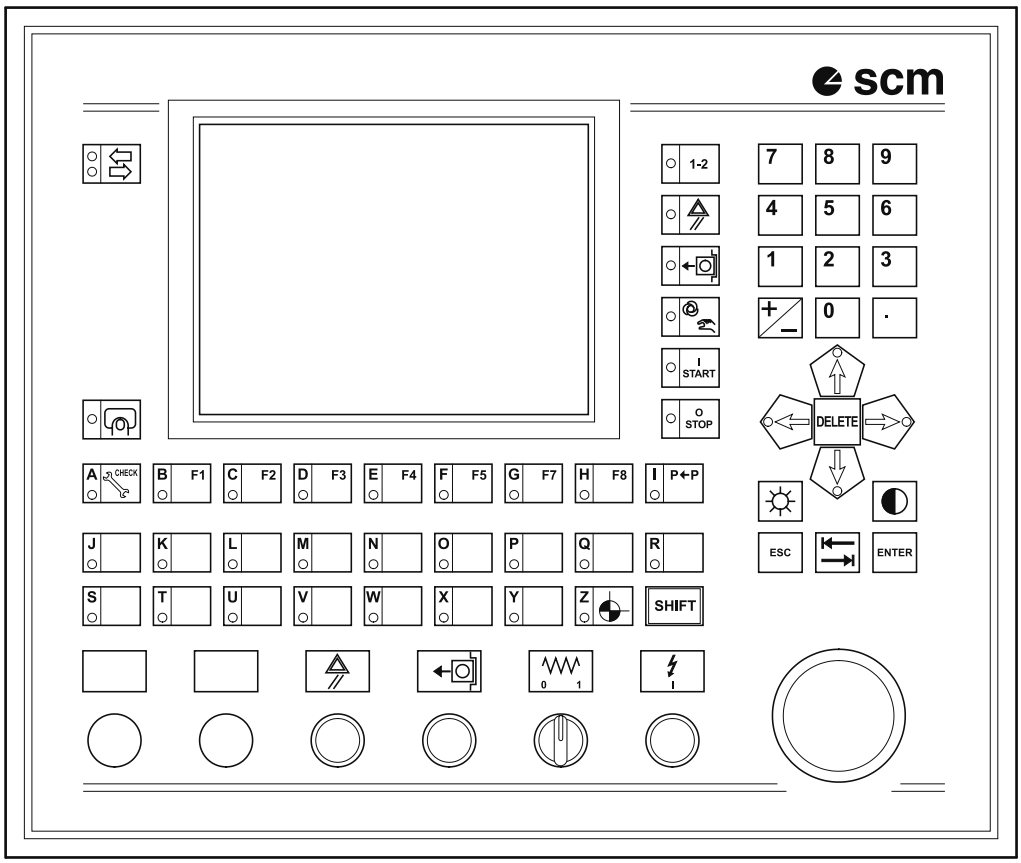
IT

EN

7- TERMINALE GRAFICO

7- GRAPHICAL TERMINAL

ORION 200



CONTENTS

7.1- GENERAL INFORMATION ..... PAG. 7.6

7.1.1- FUNCTIONS CONTROLLED VIA THE OPERATOR PANEL ..... PAG. **7.6**

7.2- DESCRIPTION OF TERMINAL ..... PAG. **7.8**

7.2.1- USING THE TERMINAL ..... pag. **7.8**
7.2.2- KEYS AND INDICATOR/WARNING LIGHTS ..... pag. **7.10**
7.2.3- SCREEN DESCRIPTION ..... pag. **7.14**
7.2.4- ENTERING DATA ..... pag. **7.16**
7.2.5- PASSWORD ..... pag. **7.16**

7.3- TERMINAL OPERATION ..... PAG. **7.18**

7.3.1- START-UP PAGE ..... pag. **7.18**
7.3.2- MACHINING PAGE ..... pag. **7.20**
7.3.3- PROGRAM MENU ..... pag. **7.24**
7.3.4- PRODUCTION DATA ..... pag. **7.30**
7.3.5- GENERAL PARAMETERS ..... pag. **7.32**
7.3.5.1- MACHINE CONFIGURATION ..... pag. **7.34**
7.3.5.2- MACHINE PARAMETERS ..... pag. **7.36**
7.3.5.3- FEEDER AXIS PARAMETERS ..... pag. **7.38**
7.3.5.4- PRESSER AXIS PARAMETERS ..... pag. **7.40**
7.3.5.5- GENERAL MACHINE PARAMETERS ..... pag. **7.44**
7.3.5.6- BARCODE READER ..... pag. **7.46**
7.3.6- PRODUCT REFERENCE ..... pag. **7.50**
7.3.7- TERMINAL PARAMETERS ..... pag. **7.52**
7.3.8- CONTROL DIAGNOSTICS ..... pag. **7.54**
7.3.9- DATA TRANSFER ..... pag. **7.56**
7.3.10.- AXES JOG ..... pag. **7.56**
7.3.10.1- MANUAL POSITIONING ..... pag. **7.58**
7.3.10.2- SEMIAUTOMATIC POSITIONING ..... pag. **7.58**
7.3.10.3- RESETTING PRESSER AXIS (HOME SEARCH) ..... pag. **7.58**
7.3.11- DIAGNOSTICS AND ALARMS ..... pag. **7.60**
7.3.11.1- CURRENT ALARMS ..... pag. **7.60**
7.3.11.2- PAST ALARMS ..... pag. **7.62**
7.3.11.3- I/O DIAGNOSTICS (OUTPUTS) ..... pag. **7.64**
7.3.11.4- I/O DIAGNOSTICS (INPUTS) ..... pag. **7.66**
7.3.11.5- ENCODER COUNT ..... pag. **7.68**
7.3.12- HELP ..... pag. **7.70**
7.3.13- WORK UNITS ..... pag. **7.72**
7.3.13.1- UNIT MENU ..... pag. **7.72**
7.3.13.2- UNIT SUB-MENU ..... pag. **7.74**
7.3.13.3- POSITION CONTROL ..... pag. **7.76**

INDICE

7.1- INFORMAZIONI GENERALI ..... PAG. **7.7**

7.1.1- FUNZIONI ESEGUIBILI TRAMITE IL PANNELLO OPERATORE ..... pag. **7.7**

7.2- DESCRIZIONE DEL TERMINALE ..... PAG. **7.9**

7.2.1- USO DEL TERMINALE ..... pag. **7.9**
7.2.2- TASTI E SPIE ..... pag. **7.11**
7.2.3- DESCRIZIONE DELLO SCHERMO ..... pag. **7.15**
7.2.4- SCRITTURA DEI DATI ..... pag. **7.17**
7.2.5- PASSWORD ..... pag. **7.17**

7.3- FUNZIONE TERMINALE ..... PAG. **7.19**

7.3.1- PAGINA DI AVVIO ..... pag. **7.19**
7.3.2- PAGINA LAVORAZIONE ..... pag. **7.21**
7.3.3- MENÚ PROGRAMMI ..... pag. **7.25**
7.3.4- DATI PRODUZIONE ..... pag. **7.31**
7.3.5- PARAMETRI GENERALI ..... pag. **7.33**
7.3.5.1- CONFIGURAZIONE MACCHINA ..... pag. **7.35**
7.3.5.2- PARAMETRI MACCHINA ..... pag. **7.37**
7.3.5.3- PARAMETRI ASSE CINGOLO ..... pag. **7.39**
7.3.5.4- PARAMETRI ASSE PRESSORE ..... pag. **7.41**
7.3.5.5- PARAMETRI MACCHINA GENERALI ..... pag. **7.45**
7.3.5.6- LETTORE CODICE A BARRE ..... pag. **7.47**
7.3.6- RIFERIMENTO PRODOTTO ..... pag. **7.51**
7.3.7- PARAMETRI TERMINALE ..... pag. **7.53**
7.3.8- DIAGNOSTICA CONTROLLO ..... pag. **7.55**
7.3.9- TRASFERIMENTO DATI ..... pag. **7.57**
7.3.10- JOG ASSI ..... pag. **7.57**
7.3.10.1- POSIZIONAMENTO MANUALE ..... pag. **7.59**
7.3.10.2- POSIZIONAMENTO SEMIAUTOMATICO ..... pag. **7.59**
7.3.10.3- TARATURA DELL'ASSE DEL PRESSORE ..... pag. **7.59**
7.3.11- DIAGNOSTICA E ALLARMI ..... pag. **7.61**
7.3.11.1- ALLARMI CORRENTI ..... pag. **7.61**
7.3.11.2- STORICO ALLARMI ..... pag. **7.63**
7.3.11.3- DIAGNOSTICA I/O (USCITE) ..... pag. **7.65**
7.3.11.4- DIAGNOSTICA I/O (INGRESSI) ..... pag. **7.67**
7.3.11.5- CONTEGGIO ENCODER ..... pag. **7.69**
7.3.12- HELP ..... pag. **7.71**
7.3.13- GRUPPI ..... pag. **7.73**
7.3.13.1- MENÚ GRUPPO ..... pag. **7.73**
7.3.13.2- SOTTO-MENÚ GRUPPO ..... pag. **7.75**
7.3.13.3- GESTIONE QUOTE ..... pag. **7.77**

7.4- MACHINING ..... PAG. **7.78**

7.4.1- HOW TO CREATE A NEW PROGRAM ..... pag. **7.78**
7.4.2- HOW TO OPEN A PROGRAM ..... pag. **7.78**
7.4.3- HOW TO MODIFY A PROGRAM ..... pag. **7.82**
7.4.4- HOW TO CANCEL A PROGRAM ..... pag. **7.82**
7.4.5- MACHINING START ..... pag. **7.84**
7.4.6- MACHINING STOP ..... pag. **7.84**
7.4.7- MACHINING WITH THE BARCODE READER ..... pag. **7.86**

7.5- ALARMS ..... PAG. **7.88**

7.5.1- ALARM TYPES ..... pag. **7.88**
7.5.2- ALARMS LIST ..... pag. **7.88**
7.5.3- MACHINE EMPTY PROCEDURE ..... pag. **7.98**

7.6- PROGRAMMED MAINTENANCE (CHECK) ..... PAG. **7.100**

7.4- LAVORAZIONE ..... PAG. **7.79**

7.4.1- COME CREARE UN NUOVO PROGRAMMA ..... pag. **7.79**
7.4.2- COME APRIRE UN PROGRAMMA ..... pag. **7.79**
7.4.3- COME MODIFICARE UN PROGRAMMA ..... pag. **7.83**
7.4.4- COME CANCELLARE UN PROGRAMMA ..... pag. **7.83**
7.4.5- START LAVORAZIONE ..... pag. **7.85**
7.4.6- STOP LAVORAZIONE ..... pag. **7.85**
7.4.7- LAVORAZIONE CON LETTORE CODICI A BARRE ..... pag. **7.87**

7.5- ALLARMI ..... PAG. **7.89**

7.5.1- TIPI DI ALLARME ..... pag. **7.89**
7.5.2- LISTA ALLARMI ..... pag. **7.89**
7.5.3- PROCEDURA DI VUOTO MACCHINA ..... pag. **7.99**

7.6- MANUTENZIONE PROGRAMMATA (CHECK) ..... PAG. **7.101**

7.1- GENERAL INFORMATION

7.1.1- FUNCTIONS CONTROLLED VIA THE OPERATOR PANEL

The operator panel can be used to:

- ***Start and stop the machine***
- ***Create and modify machining programs***
  Up to 100 different programs can be saved.
- ***Display machine status***
- ***Display and reset (cancel) alarms***
- ***Display messages intended for the operator***
- ***Set machine data***
- ***Display daily/absolute production data***
- ***Select the displayed language and unit of measure***

7.1- INFORMAZIONI GENERALI

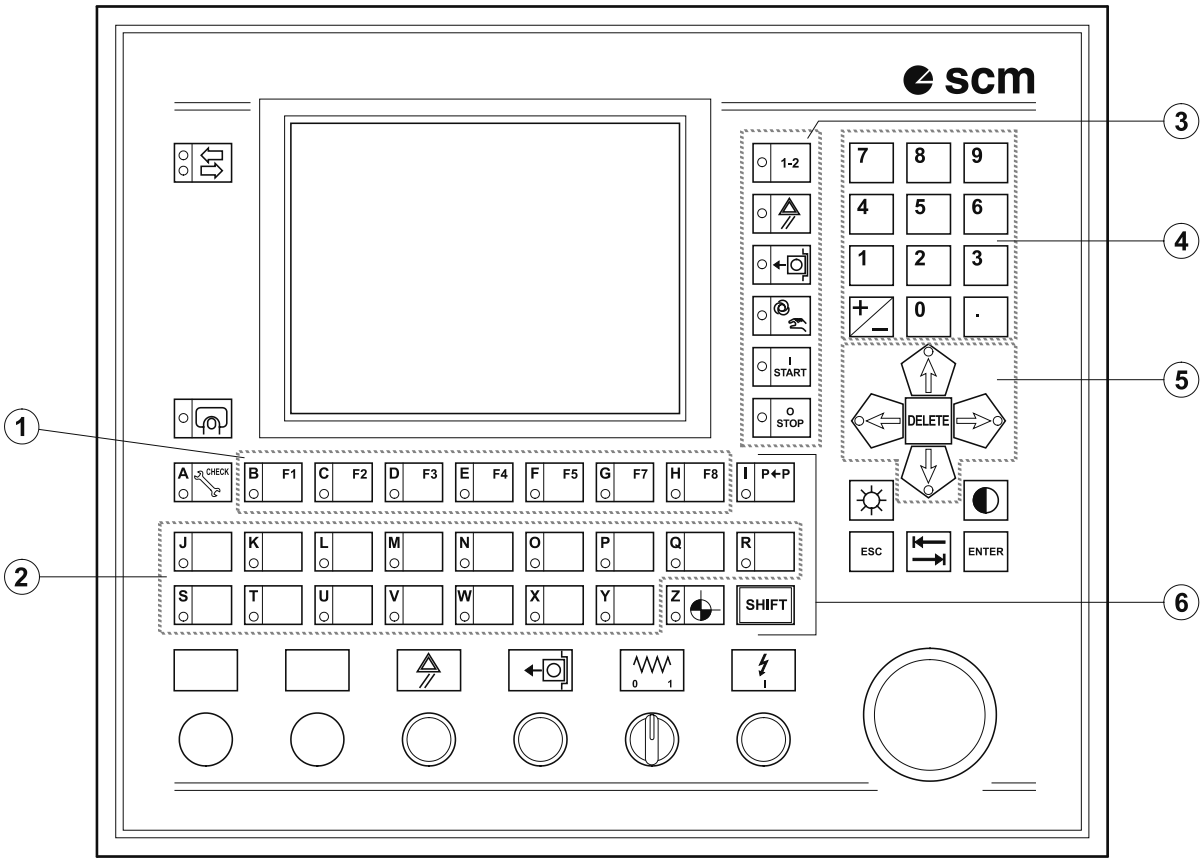
7.1.1- FUNZIONI ESEGUIBILI TRAMITE IL PANNELLO OPERATORE

Attraverso il pannello operatore è possibile eseguire le seguenti funzioni:

- **Procedure di avvio ed arresto della macchina**
- **Creazione e modifica dei programmi di lavorazione**
  È possibile memorizzare fino a 100 programmi differenti.
- **Visualizzazione dello stato di funzionamento della macchina**
- **Visualizzazione e reset (eliminazione) degli allarmi**
- **Visualizzazione di messaggi rivolti all'operatore**
- **Impostazione di dati macchina**
- **Visualizzazione di dati di produzione giornalieri ed assoluti**
- **Possibilità di selezionare la lingua e il sistema di misura visualizzabili**

7.2- DESCRIPTION OF TERMINAL

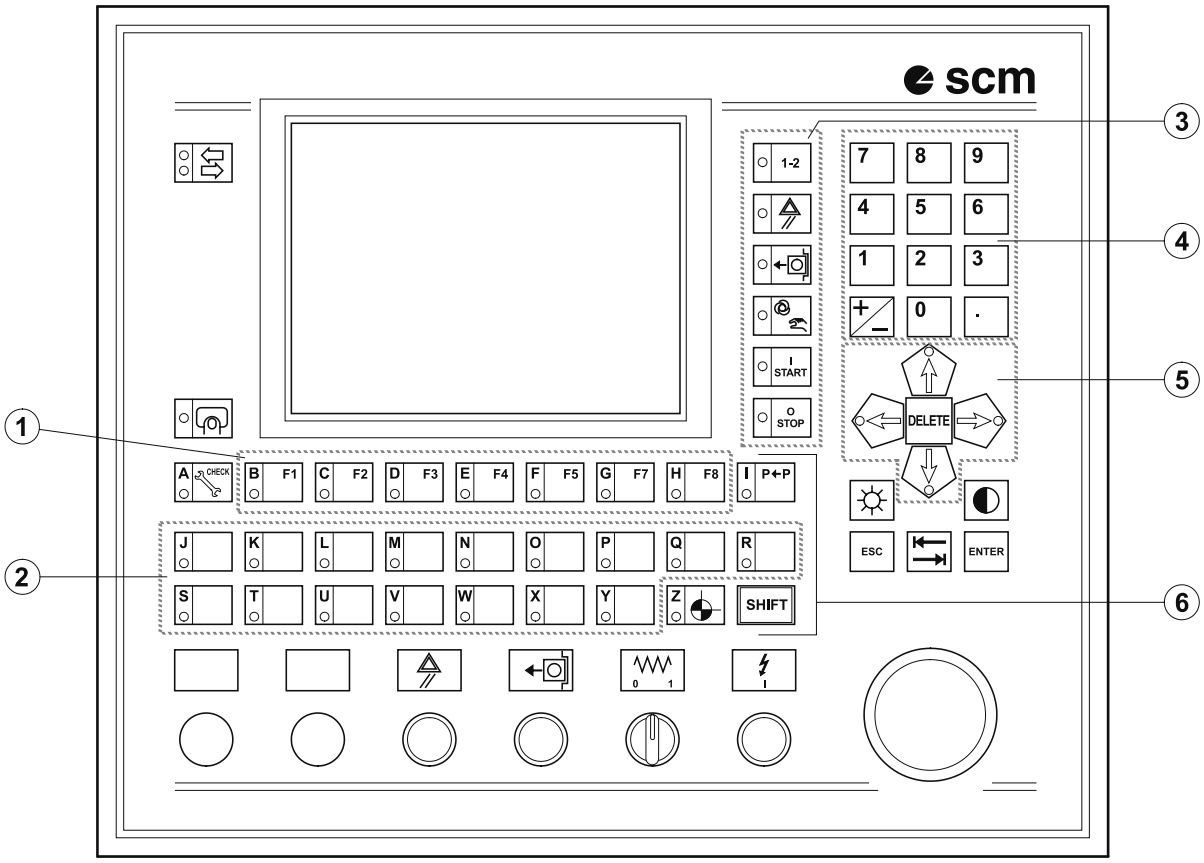
7.2.1- USING THE TERMINAL



1	***Function keys F1-F7*** *Their functions vary according to the page displayed.* *Light on: key enabled.*
2	***Work unit selection keys*** *Allow user to select/de-select the work units on the machine.* *Light off: unit not selected.* *Light flashing: unit selected.* *Light on: unit working.*
3	***Static function keys*** *Allow the user to carry out PASSAGE, MACHINE EMPTY, RESET, AUTOMATIC, MACHINING START and MACHINING STOP functions (**s.par.7.2.2**).*
4	***Numerical keypad*** *Allows numbers to be entered into the various display fields.*
5	***Arrow keys*** *Move the cursor from one screen field to another.*
6	***Keypad*** *Allows letters to be written in the enabled fields: to enable letter keys press **SHIFT**.* *Press **SHIFT+ARROW** to obtain a space.*

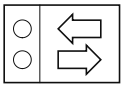
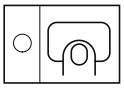
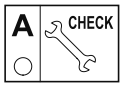
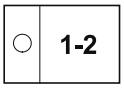
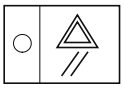
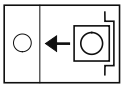
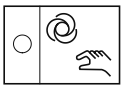
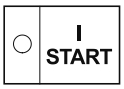
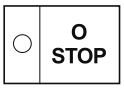
7.2- DESCRIZIONE DEL TERMINALE

7.2.1- USO DEL TERMINALE

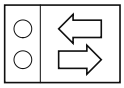
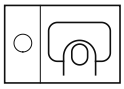
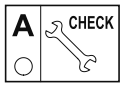
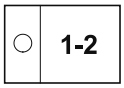
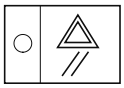
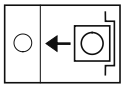
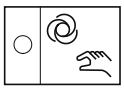
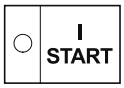
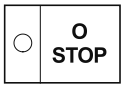


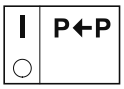
1	**Tasti funzione F1÷F7** La loro funzione varia a seconda della pagina nella quale ci si trova. Spia accesa: tasto abilitato.
2	**Tasti di selezione dei gruppi operatori** Permettono di selezionare/deselezionare i gruppi operatori presenti nella macchina. Spia spenta: gruppo non selezionato. Spia lampeggiante: gruppo selezionato. Spia accesa: gruppo in lavorazione.
3	**Tasti di funzione statica** Permettono di eseguire i comandi PASSAGGIO, VUOTO MACCHINA, RESET, AUTOMATICO, START LAVORAZIONE e STOP LAVORAZIONE (**v.par.7.2.2**).
4	**Tastiera numerica** Permette la scrittura di numeri nei vari campi del video.
5	**Tasti freccia** Permettono di spostarsi da un campo all'altro del video.
6	**Tastiera** Permette la scrittura di lettere nei campi del video abilitati. Per abilitare i tasti lettera è necessario tenere premuto il tasto **SHIFT**. Lo spazio viene ottenuto premendo **SHIFT+FRECCIA**.

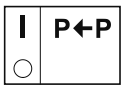
7.2.2- KEYS AND INDICATOR/WARNING LIGHTS

	*Terminal-PLC **data transmission** signal indicator key.* *LEFT arrow indicator light on: data transmission between terminal and PLC.* *RIGHT arrow indicator light on: data transmission between PLC and terminal.*
	*Key **pressed indicator** light.* *Light on: key pressed.* *Light off: key not pressed.*
	*Key used to access the **programmed maintenance** page.* *It can be pressed from any page of the terminal.*
	***PASSAGE** key: allows user to select the 1st or 2nd machining passage.* *The selection can only be changed with the machine empty.* *Light off: 1st passage.* *Light on: 2nd passage.* *When the program is saved the current selection is also saved.*
	***RESET** key: cancels activated alarms (where their cause has been eliminated).*
	***MACHINE EMPTYING** key: provides access to the machine emptying functions.* *Light on: machine emptying requested.* *Light flashing: panels in machine.* *Light off: machine empty.*
	***AUTOMATIC** key: allows user to select machine operation mode.* *Light on: automatic.* *Light off: manual.*
	***MACHINING START**: allows user to start the machine.* *Light off: machine STOPPED.* *Light flashing: machine STARTING UP.* *Light on: machine has STARTED.*
	***MACHINING STOP** key: allows user to stop the machine.* *Light off: machine RUNNING.* *Light flashing: machine STOPPING.* *Light on: machine has STOPPED.*
	+/- key: allows user to select the sign in a numerical field.
	***POINT** key: allows user to insert a decimal point.*
	***DELETE** key: allows user to cancel last number or letter entered; can also be used to cancel the selected field.*

7.2.2- TASTI E SPIE

	Tasto di segnalazione di **trasmissione di dati** tra terminale e PLC. Spia freccia SX accesa: trasmissione di dati tra terminale e PLC. Spia freccia DX accesa: trasmissione di dati tra PLC e terminale.
	Tasto di **segnalazione di pressione** su tasto. Spia accesa: tasto premuto. Spia spenta: tasto non premuto.
	Tasto per accedere alla pagina della **manutenzione programmata**. Può essere premuto da qualsiasi pagina del terminale.
	Tasto **PASSAGGIO**: permette di selezionare il 1° o 2° passaggio di lavorazione. Il cambio di selezione è possibile solamente con macchina vuota. Spia spenta: 1° passaggio. Spia accesa: 2° passaggio. Al salvataggio del programma viene memorizzata anche la selezione corrente.
	Tasto **RESET**: permette l'eliminazione degli allarmi correnti di cui sono state eliminate le cause.
	Tasto **VUOTO MACCHINA**: permette di accedere alla funzione di vuoto macchina. Spia accesa: richiesta vuoto macchina. Spia lampeggiante: pannelli in macchina. Spia spenta: macchina vuota.
	Tasto **AUTOMATICO**: permette di selezionare la modalità di funzionamento del controllo. Spia accesa: automatico. Spia spenta: manuale.
	Tasto **START LAVORAZIONE**: permette la partenza della macchina. Spia spenta: macchina in STOP. Spia lampeggiante: macchina in START UP. Spia accesa: macchina in START.
	Tasto **STOP LAVORAZIONE**: permette l'arresto della macchina. Spia spenta: macchina in START. Spia lampeggiante: macchina in START DOWN. Spia accesa: macchina in STOP.
	Tasto **+/-**: permette la selezione del segno del campo numerico.
	Tasto **PUNTO**: permette l'inserimento del punto decimale.
	Tasto **DELETE**: permette di cancellare l'ultimo numero o lettera inserita; permette inoltre di cancellare il campo selezionato.

	Spare key.
	***ESC** key: allow user to exit current page and go to previous one.*
	***TAB** key: allows user to move sequentially among the various page fields.* *To go to the next field press **TAB**. To go to the previous field press **SHIFT+TAB**.*
	***ENTER** key: press to confirm new data setting.*
	***CONTRAST** key: used together with arrow keys to vary display contrast.* *Up arrow: increases contrast.* *Down arrow: reduces contrast.*
	***BACK** key: press to return to previous page.*
	***SHIFT** key: allows user to enable second key function (where applicable).*

	Tasto non attivo.
	Tasto **ESC**: permette di uscire dalla pagina corrente ed andare in quella precedente.
	Tasto **TAB**: permette di spostarsi in sequenza tra i vari campi della pagina. Per spostarsi nel campo seguente premere **TAB**. Per tornare al campo precedente premere i tasti **SHIFT**+**TAB**.
	Tasto **ENTER**: permette di confermare un nuovo dato.
	Tasto **CONTRASTO**: in combinazione con i tasti freccia, permette di variare il contrasto del display. Freccia verso l'alto: aumento contrasto. Freccia verso il basso: diminuzione contrasto.
	Tasto **INVERSIONE PAGINA**: permette di ritornare alla pagina precedente.
	Tasto **SHIFT**: permette di abilitare la seconda funzione dei tasti (se presente).

7.2.3- SCREEN DESCRIPTION

*The first line **(FIG.1-REF.A)** shows:*
*• the **SCM logo**;*
*• the current **alarms** (in the case of more than one alarm, they are displayed in alternation) or messages requesting **programmed maintenance** (in the case of more than one message, they are displayed in alternation);*
*• the **current time** or the **glue tank temperature.***

*The second line **(FIG.1-REF.B)** shows:*
*• after the word PROG, the name of the **current program**;*
*• after the word STATE, the **current state** of the machine*

*The central section of the page **(FIG.1-REF.C)** gives the page **functions**.*

*The lower part of the screen **(FIG.1-REF.D)** shows functions of keys **F1-F7** for that particular page.*

*Keys **F5, F6 and F7** retain the same functions on all pages.*

*• Pressing **F5** displays the DIAGNOSTICS AND ALARMS page.*

*• Pressing **F6** displays the MACHINING page.*

*• Pressing **F7** displays the HELP page.*

7.2.3- DESCRIZIONE DELLO SCHERMO

Nella prima riga **(FIG.1-RIF.A)** sono visualizzati:
- il **logo SCM**;
- gli **allarmi** correnti (se sono presenti più allarmi, essi sono visualizzati alternativamente) o i messaggi di richiesta di **manutenzione programmata** (se sono presenti più messaggi, essi sono visualizzati alternativamente);
- l'**ora** corrente o la **temperatura della vasca colla**.

Nella seconda riga **(FIG.1-RIF.B)** sono visualizzati:
- dopo la scritta PROG, il nome del **programma corrente**;
- dopo la scritta STATO, lo **stato attuale** in cui si trova la macchina.

Nella parte centrale dello schermo **(FIG.1-RIF.C)** sono riportate le **funzionalità** della pagina.

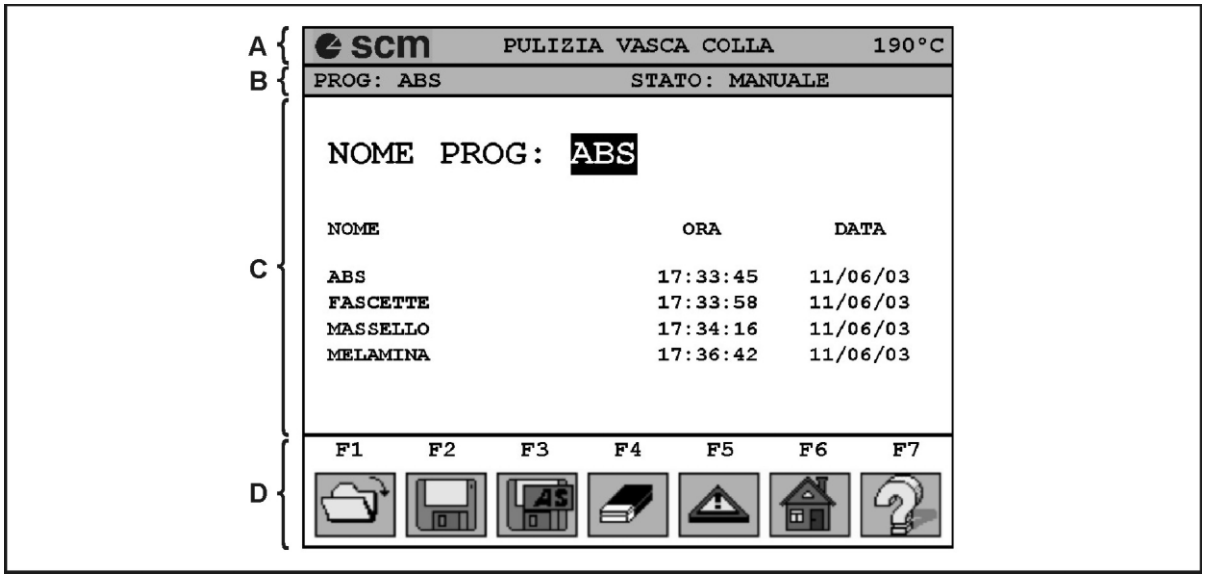
Nella parte bassa dello schermo **(FIG.1-RIF.D)** è indicata la funzione che assumono i tasti **F1÷F7** nella pagina corrente.

Nelle varie pagine la funzione dei tasti **F5**, **F6** e **F7** rimane invariata.

• Premere il tasto **F5** per visualizzare la pagina DIAGNOSTICA E ALLARMI.

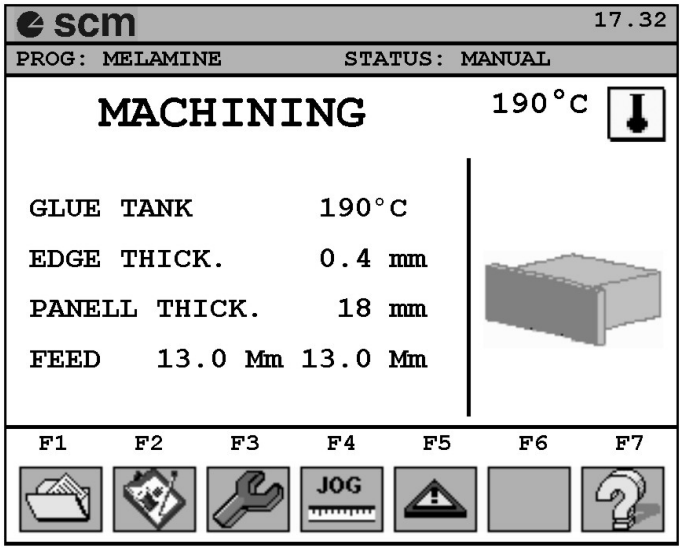
• Premere il tasto **F6** per visualizzare la pagina LAVORAZIONE.

• Premere il tasto **F7** per visualizzare le pagine HELP.



1

7.2.4- ENTERING DATA



2

- *Press the **arrow** or **TAB** keys to select the desired field.*
- *Press the **arrow** keys to move the cursor within the field.*
- *Press the **arrow** + **DELETE** keys to cancel a data entry.*
- *Press the **alphanumeric** keys to write within the field.*
- *Press the **ENTER** key or exit the field to confirm the data entry.*

When the field is highlighted (black) writing in a new value cancels the old one.

- *Press the **ENTER** key to highlight a field.*
- *Press the **ENTER** key to change the STATUS.*
- *For fields with set values (e.g. ON-OFF), press the **ENTER** key to change the STATUS.*

7.2.5- PASSWORD

Modification of some parameters requires entry of a password.

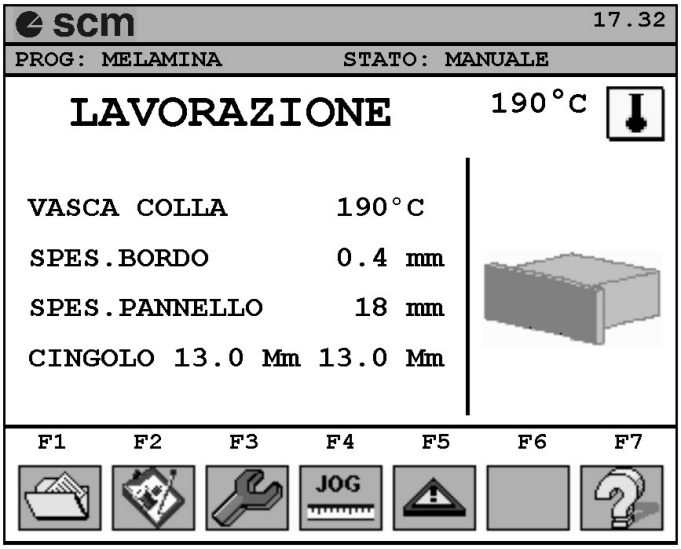
Password – 0587

The password expires automatically 5 minutes after exiting the page in which it was used.

WARNING: MODIFICATION OF PASSWORD-PROTECTED PARAMETERS BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

WARNING: SOME DATA ITEMS CAN ONLY BE MODIFIED BY THE MANUFACTURER.

7.2.4- SCRITTURA DEI DATI



2

- Premere i tasti **freccia** o il tasto **TAB** per selezionare il campo desiderato.
- Premere i tasti **freccia** per muovere il cursore all'interno del campo.
- Premere i tasti **freccia** + **DELETE** per cancellare i valori desiderati.
- Premere i tasti **alfanumerici** per per scrivere nel campo.
- Premere il tasto **ENTER** oppure uscire dal campo per confermare il dato.

Quando il campo è evidenziato (nero) la scrittura di un nuovo valore cancella completamente quello vecchio.

- Premere il tasto **ENTER** per evidenziare un campo.
- Premere il tasto **ENTER** per cambiare lo STATO.
- Per i campi con valori predefiniti (es. ON-OFF), premere il tasto **ENTER** per cambiare lo STATO.

7.2.5- PASSWORD

Per modificare alcuni parametri è necessaria una password.

Password – 0587

La password decade automaticamente 5 minuti dopo esser usciti dalle pagine in cui essa è stata utilizzata.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI PROTETTI DA PASSWORD È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

ATTENZIONE: ALCUNI DATI SONO ESCLUSIVAMENTE MODIFICABILI DAL COSTRUTTORE.

7.3- TERMINAL OPERATION

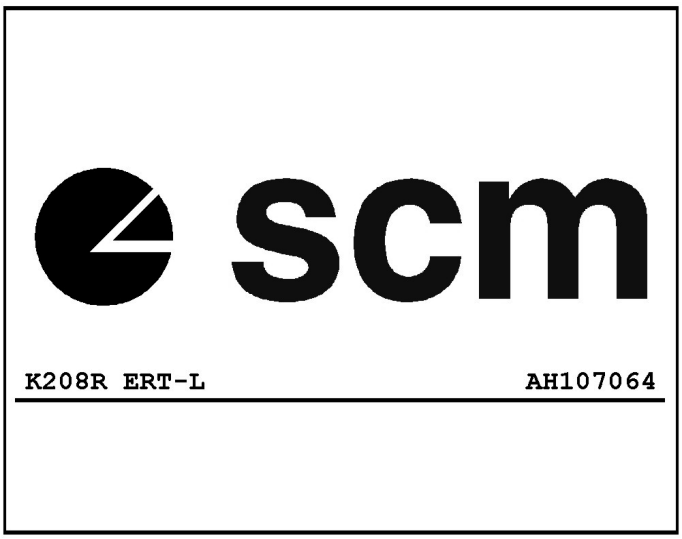
7.3.1- START-UP PAGE

3

*When the machine is switched on the initial page (**FIG.3**) with the SCM logo, serial number and machine type appears. Press any key to go to the MACHINING page.*

7.3- FUNZIONE TERMINALE

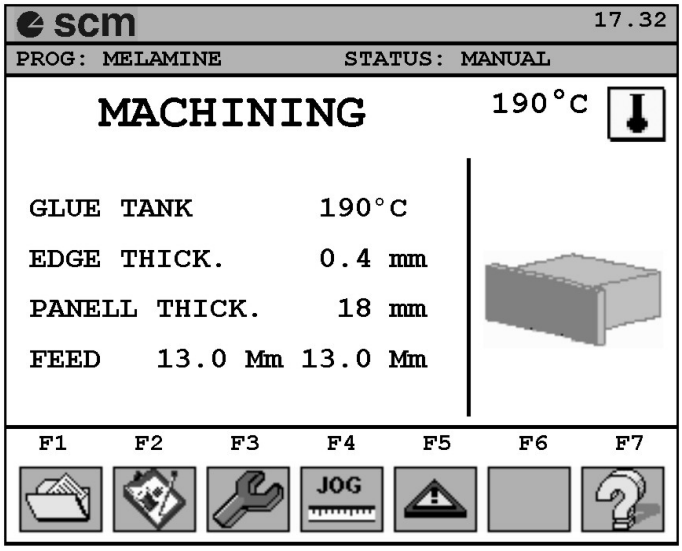
7.3.1- PAGINA DI AVVIO



3

All’accensione della macchina viene visualizzata la pagina iniziale **(FIG.3)** con il logo SCM, il numero di serie (matricola) e il tipo macchina. Premendo un tasto si passa alla pagina LAVORAZIONE.

7.3.2- MACHINING PAGE



4

*This is the main control page (**FIG.4**) from which it is possible to access the main functions. It displays the most frequently modified program data.*

***Glue tank** (temperature) - Allows regulation of glue melting temperature. The setting is always modifiable.*
Current glue temperature and glue tank status are displayed in the upper right-hand portion of the screen.

Light off: glue tank off.

Light flashing: glue tank pre-heating.

Light on: glue tank heating.

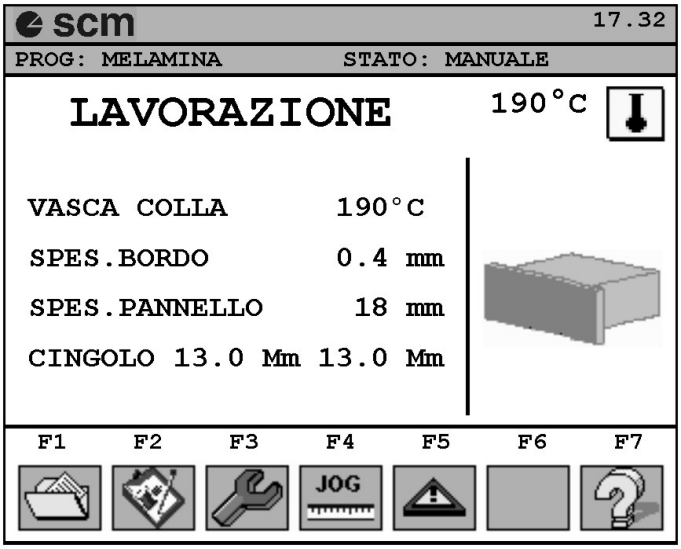
Status can be modified by acting on the relevant key. When the field is selected the temperature setting is displayed; when not selected it shows the current temperature.

***Edge thickness** - Allows, where necessary, work units to be adjusted according to edge thickness. This data can only be entered with the machine empty.*

***Panel thickness** - At MACHINING START the presser goes to the set position. The setting can only be modified when machine status is STOP. When the field is selected the position setting is displayed; when not selected it shows the current position.*

***Feed** (speed) - The first field is for setting the belt speed by pressing the **ENTER** key. The second field displays the current belt speed.*

7.3.2- PAGINA LAVORAZIONE



4

È la pagina **(FIG.4)** principale del controllo da cui è possibile accedere alle principali funzioni.
In essa sono visualizzati i dati programma più frequentemente modificati:

Vasca colla (temperatura) - Permette di regolare la temperatura di fusione della colla. Il dato può essere sempre modificato.
Sullo schermo, in alto a destra, vengono visualizzati la temperatura attuale della colla e lo stato della vasca colla.

Spia tasto spenta: vasca colla spenta.

Spia tasto lampeggiante: vasca colla in preriscaldo.

Spia tasto acceso: vasca colla in riscaldo.

Lo stato può essere modificato con il relativo tasto funzione. Quando il campo è selezionato viene visualizzata la temperatura impostata; in caso contrario viene visualizzata la temperatura attiva.

Spessore bordo - Permette l'adeguamento, dove previsto, dei gruppi operatori allo spessore del bordo. Il dato è accettato solo a macchina vuota.

Spessore pannello - Allo START LAVORAZIONE il pressore si posiziona alla quota impostata. Il dato può essere modificato con la macchina in stato STOP. Quando il campo è selezionato viene visualizzata la quota impostata; in caso contrario viene visualizzata la quota attuale.

Cingolo (velocità) - Nel primo campo è possibile impostare la velocità del cingolo premendo il tasto **ENTER**. Nel secondo campo viene visualizzata la velocità corrente del cingolo.

MACHINING page data is also saved in the machine programs.

*• Press key **F1** to display the PROGRAM MENU page.*

*• Press key **F2** to display the PRODUCTION DATA page.*

*• Press key **F3** to display the GENERAL PARAMETERS page.*

*• Press key **F4** to display the AXES JOG page.*

Nei programmi vengono salvati anche i dati della pagina LAVORAZIONE.

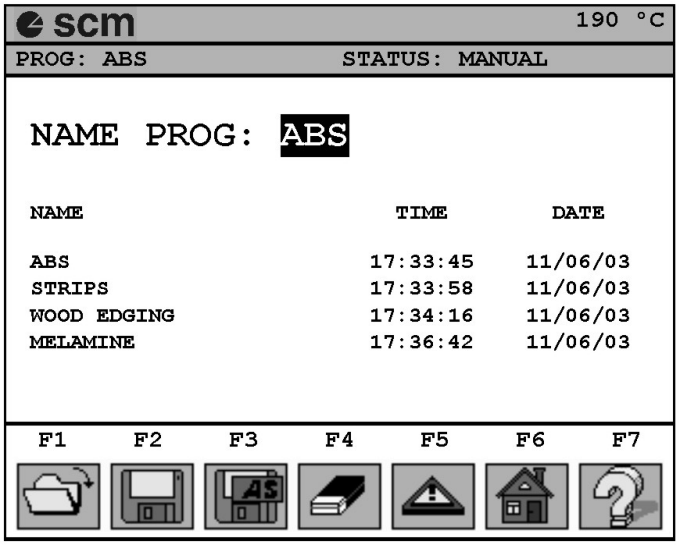
• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

• Premere il tasto **F2** per visualizzare la pagina DATI PRODUZIONE.

• Premere il tasto **F3** per visualizzare la pagina PARAMETRI GENERALE.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina JOG ASSI.

7.3.3- PROGRAM MENU



5

*This page (**FIG.5**) displays all the programs in the memory (max. 100). The name of the program consists of up to 12 alphanumeric characters.*

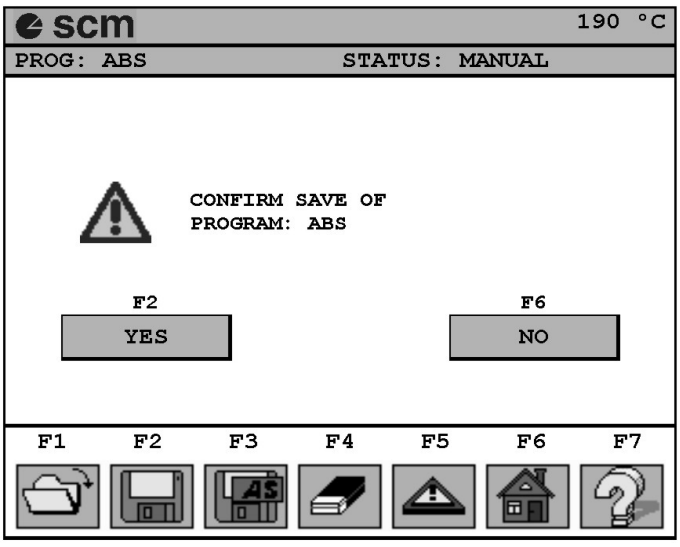
The menu contains the following options.

Open program

*• Press the **F1** key to open the selected program from the list or written in the corresponding field.*
To move around in the list of programs use the TAB and ARROW keys.
If a part of the name is written and ENTER is pressed, the list is re-sorted.

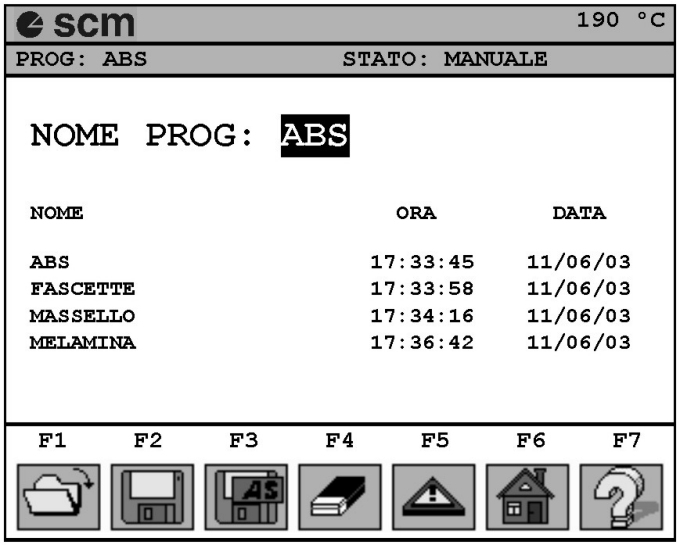
Save program

*• Press **F2** to save modifications made to the current program.*
*The request for confirmation appears **(FIG.6)**.*



6

7.3.3- MENÚ PROGRAMMI



5

Nella pagina **(FIG.5)** vengono visualizzati tutti i programmi presenti in memoria (max. 100). Il nome del programma può essere formato da 12 caratteri alfanumerici.

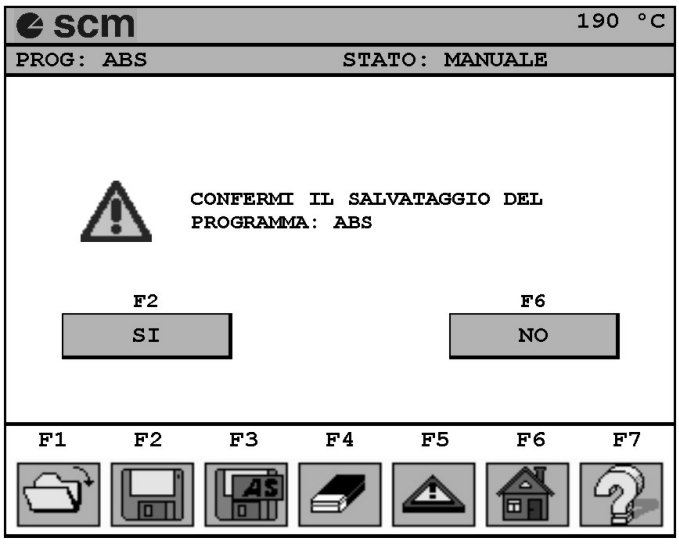
Dal menù è possibile eseguire operazioni che seguono.

Aprire programma

• Premere il tasto **F1** per aprire il programma selezionato dalla lista o scritto nel relativo campo.
Per spostarsi nella lista programmi usare i tasti TAB o FRECCIA.
Scrivendo parte del nome del programma e premendo ENTER la lista si riordina.

Salvare programma

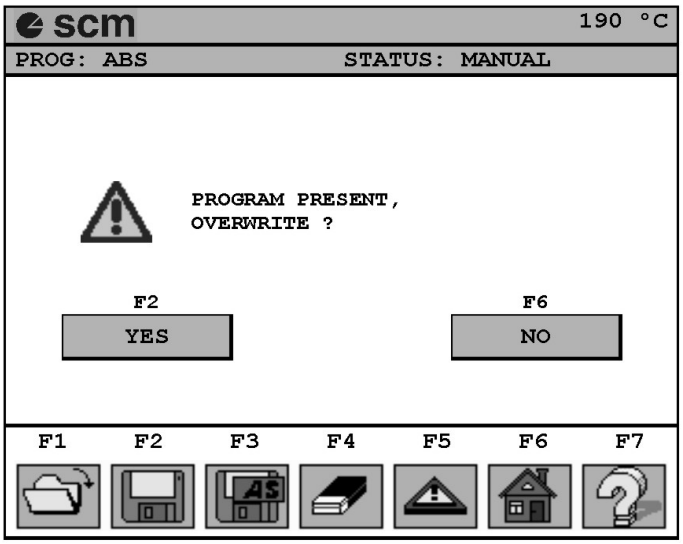
• Premere il tasto **F2** per salvare le modifiche eseguite al programma corrente.
Compare la richiesta di conferma **(FIG.6)**.



6

Save program as

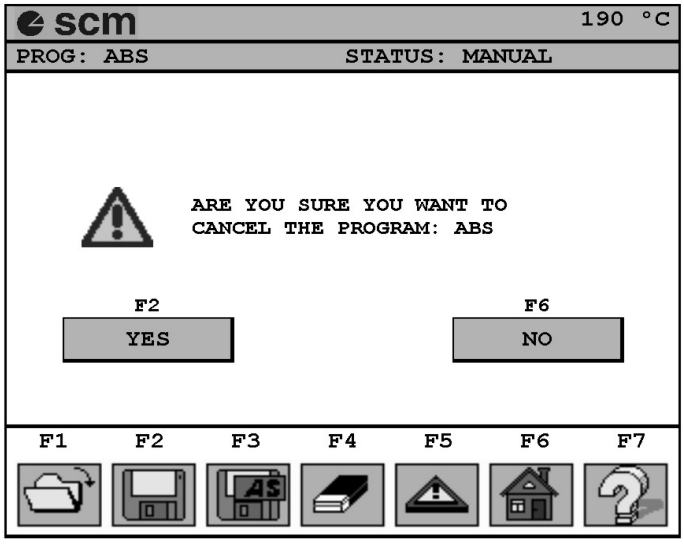
*• To save the current program as a new program, write the program name in the field next to PROGRAM NAME and press **F3**.*
*If the program is already in the directory, the request to overwrite is displayed **(FIG.7)**.*



7

Cancel program

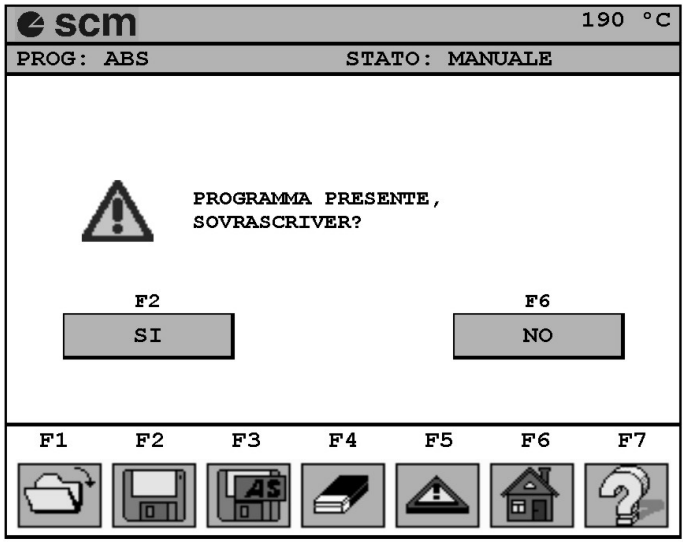
*• Once a program has been selected it can be cancelled by pressing **F4**. Cancellation requires double confirmation (**FIG.8**). To cancel a program the machine status must be STOP. The current program cannot be cancelled.*



8

Salvare programma con nome

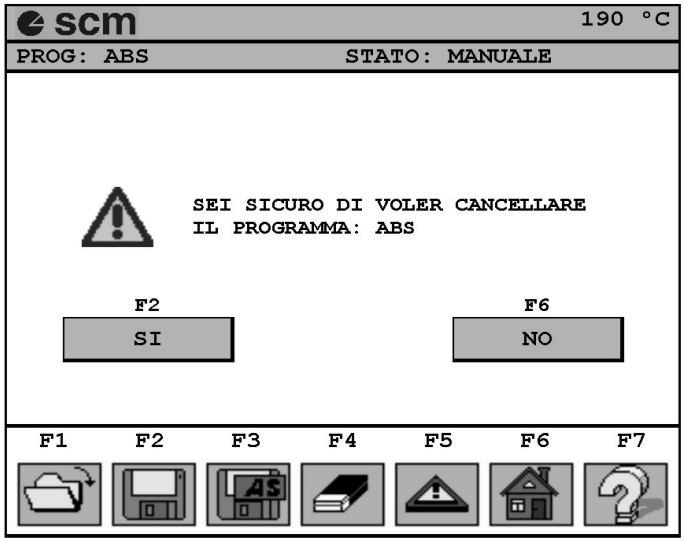
• Per salvare il programma corrente come nuovo programma, scrivere il nome del programma nel campo a fianco di NOME PROG e premere il tasto **F3**.
Se il programma è già presente nell'archivio viene chiesto se lo si desidera sovra scrivere **(FIG.7)**.



7

Cancellare programma

• Una volta selezionato, per cancellare il programma premere il tasto **F4**.
Per la cancellazione è necessaria una doppia conferma **(FIG.8)**.
Per cancellare un programma è necessario che la macchina sia in stato STOP.
Non è possibile cancellare il programma corrente.



8

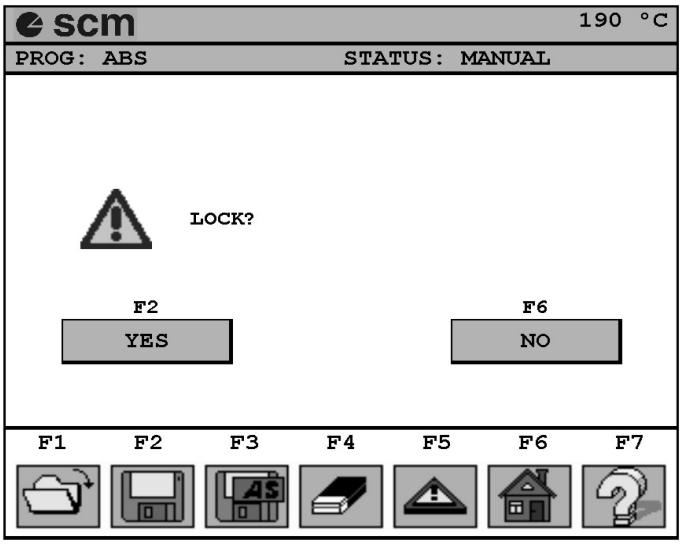
Program block/unblock mode

It is possible to block program writing, modification and deletion.

Proceed as follows:

*• press SHIFT + DEL (a window appears asking to block programs - **v. FIG.9**).*
*• press **F1** (a window appears asking for a password - 0587)*

Now the function is active.
To disable the function, repeat the procedure.



9

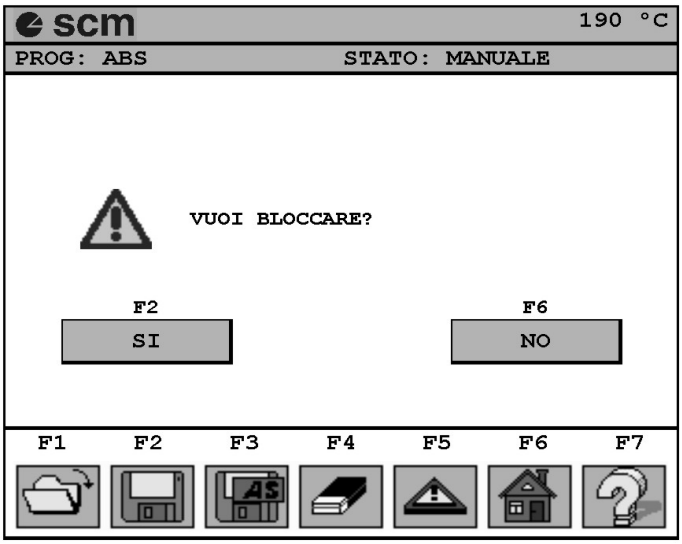
Modalità blocco e sblocco programmi

È possibile il blocco di scrittura, modifica e cancellazione di programmi.

Procedere come segue:

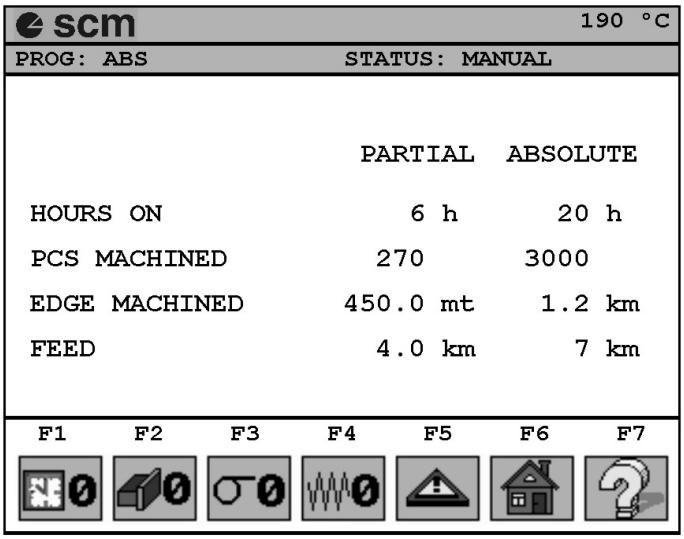
• premere SHIFT + DEL (compare una finestra con la richiesta di blocco programmi - **v. FIG.9**).
• premere **F1** (compare una finestra di richiesta password - 0587)

Da questo momento la funzione è attiva.
Per disattivare la funzione ripetere la procedura.



9

7.3.4- PRODUCTION DATA



10

*This page (**FIG.10**) displays the main production data, both partial and total (absolute).*

***Hours on** - Displays the number of hours the machine has been on.*

***Pieces machined** - Displays number of panels that have been machined. Does not include panels removed manually or with the aid of the MACHINE EMPTY procedure.*

***Edge machined** - Displays the length of machined edge.*

***Feed** - Shows the distance travelled by the feed track.*

Partial values can be reset by pressing the relevant functions keys.

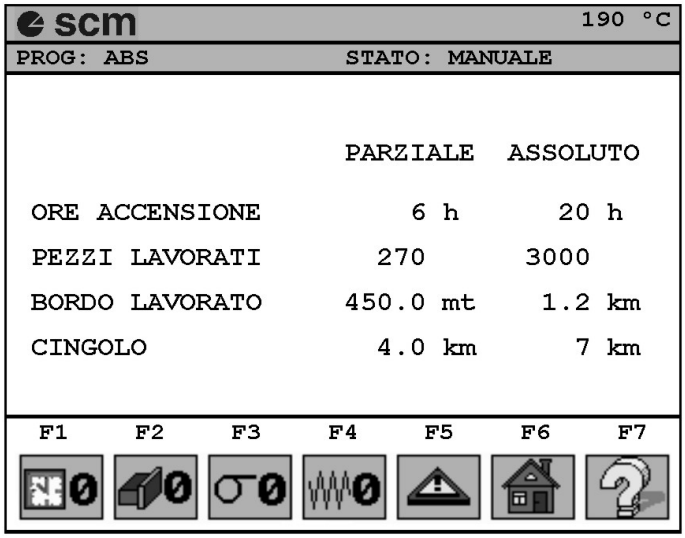
*• Press key **F1** to reset the HOURS ON data.*

*• Press key **F2** to reset the PCS MACHINED data.*

*• Press key **F3** to reset the EDGE MACHINED data.*

*• Press key **F4** to reset the FEED data.*

7.3.4- DATI PRODUZIONE



10

Nella pagina **(FIG.10)** vengono visualizzati i principali dati di produzione parziali ed assoluti.

Ore accensione - Vengono visualizzate le ore di accensione della macchina.

Pezzi lavorati - Viene visualizzato il numero di pannelli lavorati. Non sono contati i pannelli estratti manualmente o con la procedura di VUOTO MACCHINA.

Bordo lavorato - Viene visualizzata la lunghezza di bordo lavorato

Cingolo - Viene visualizzata la distanza percorsa dal cingolo.

I soli valori parziali possono essere azzerati con i tasti funzione.

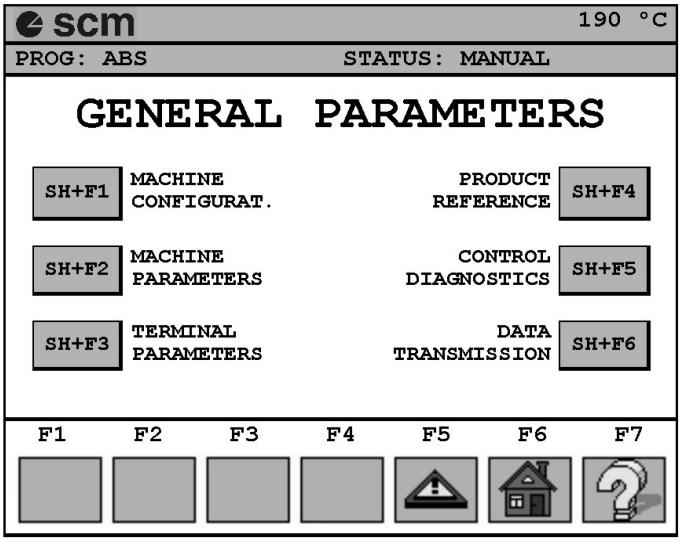
• Premere il tasto **F1** per azzerare il dato ORE ACCENSIONE.

• Premere il tasto **F2** per azzerare il dato PEZZI LAVORATI.

• Premere il tasto **F3** per azzerare il dato BORDO LAVORATO.

• Premere il tasto **F4** per azzerare il dato CINGOLO.

7.3.5- GENERAL PARAMETERS

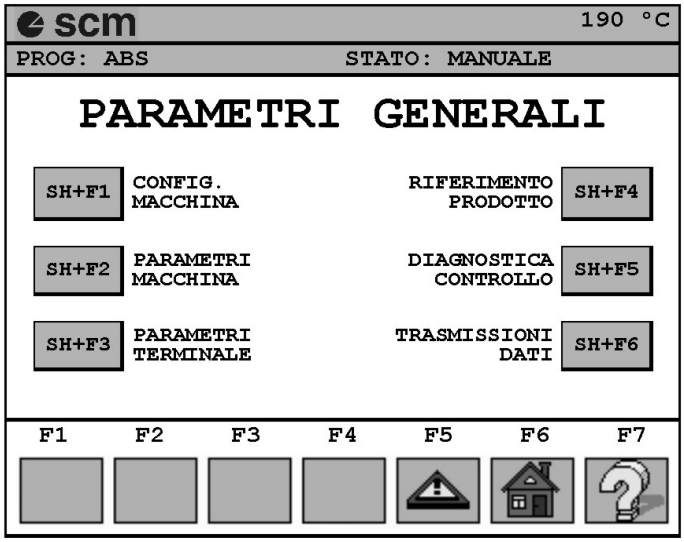


11

*This page (**FIG.11**) illustrates the key combinations that provide access to the various PARAMETER SUB-MENUS.*

- *Press keys **SHIFT + F1** to display the MACHINE CONFIGURATION page.*
- *Press keys **SHIFT + F2** to display the MACHINE PARAMETERS page.*
- *Press keys **SHIFT + F3** to display the TERMINAL PARAMETERS page.*
- *Press keys **SHIFT + F4** to display the PRODUCT REFERENCE page.*
- *Press keys **SHIFT + F5** to display the CONTROL DIAGNOSTICS page.*
- *Press keys **SHIFT + F6** to display the DATA TRANSMISSION page.*

7.3.5- PARAMETRI GENERALI

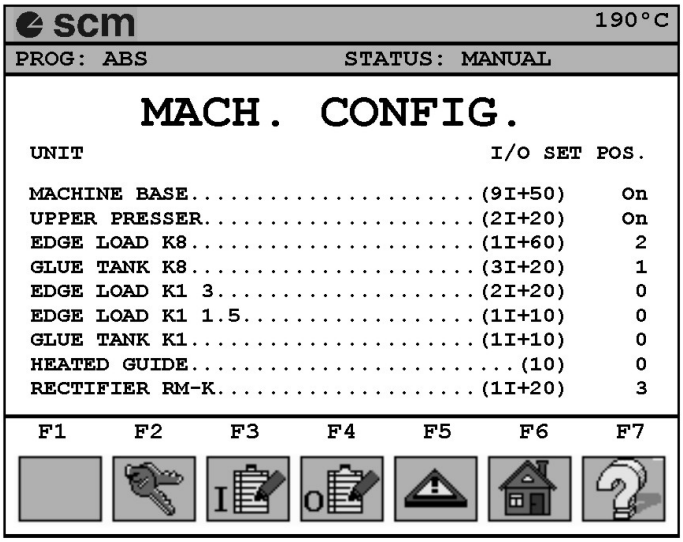


11

Nella pagina **(FIG.11)** è indicato l'utilizzo combinato dei tasti funzione per accedere ai vari SOTTO-MENÚ PARAMETRI.

- Premere i tasti **SHIFT** + **F1** per visualizzare la pagina CONFIGURAZIONE MACCHINA.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F2** per visualizzare la pagina PARAMETRI MACCHINA.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F3** per visualizzare la pagina PARAMETRI TERMINALE.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F4** per visualizzare la pagina RIFERIMENTO PRODOTTO.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F5** per visualizzare la pagina DIAGNOSTICA CONTROLLO.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F6** per visualizzare la pagina TRASMISSIONE DATI.

7.3.5.1- MACHINE CONFIGURATION



12

*This page (**FIG.12**) allows the user to configure control as a function of the work units installed on the machine.*
*The numbers in the fields next to the work units determine the order of the function keys on the terminal starting from the **J** key. When the work unit is not configured the field contains a "0" (zero).*

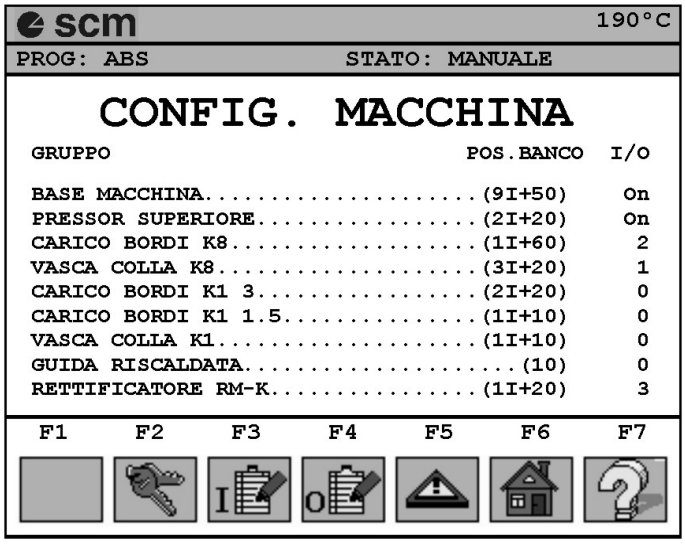
*• Press key **F3** to display inputs of selected units with the relative hardware address.*

*• Press key **F4** to display outputs of selected units with the relative hardware address.*

*A password is required to modify machine configuration parameters (key **F2**).*
To modify parameters machine status must be MANUAL.

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

7.3.5.1- CONFIGURAZIONE MACCHINA



12

Nella pagina **(FIG.12)** è possibile configurare il controllo in funzione dei gruppi operatori installati nella macchina.
I numeri riportati nei campi in corrispondenza dei gruppi determinano l'ordine dei tasti funzione sul terminale ad iniziare dal tasto **J**. Quando il gruppo operatore non è configurato, nel campo è presente uno "0" (zero).

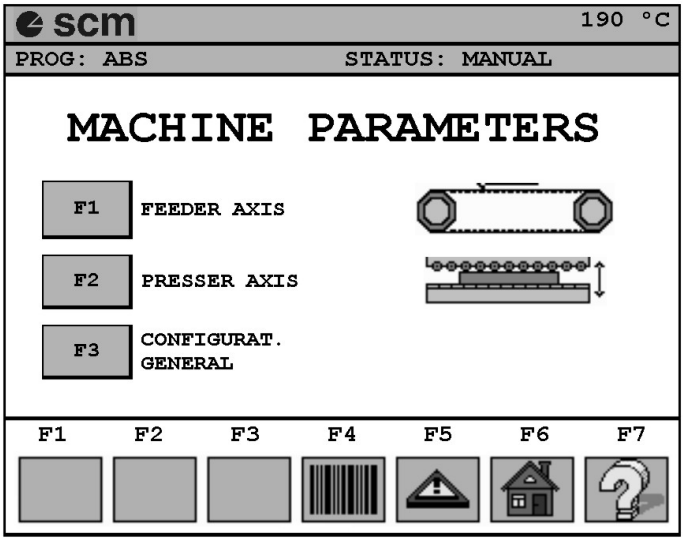
• Premere il tasto **F3** per visualizzare gli ingressi dei gruppi selezionati con il relativo indirizzo hardware.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare le uscite dei gruppi selezionati con il relativo indirizzo hardware.

Per modificare i parametri della configurazione della macchina è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTE PAGINE È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.5.2- MACHINE PARAMETERS



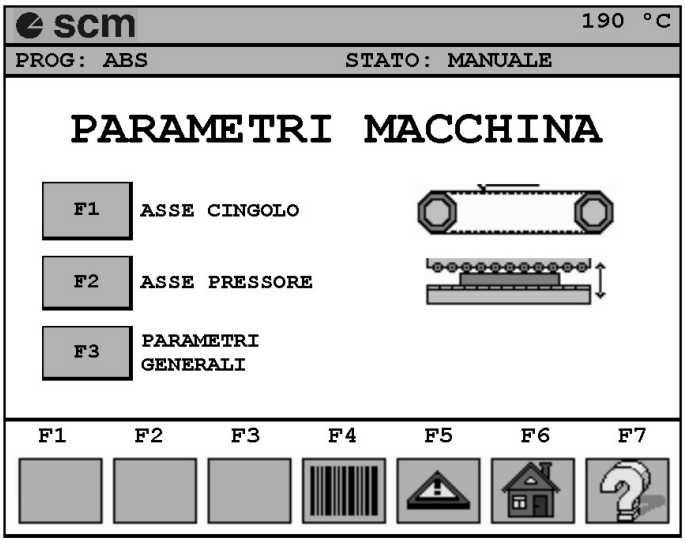
13

*This page (**FIG.13**) illustrates the use of the function keys that provide access to the various PARAMETERS sub-menus.*

- *Press key **F1** to display the FEEDER AXIS PARAMETERS page.*
- *Press key **F2** to display the PRESSER AXIS PARAMETERS page.*
- *Press key **F3** to display the GENERAL CONFIGURATION PARAMETERS page.*

- *Press key **F4** to display the BARCODE READER PARAMETERS page.*

7.3.5.2- PARAMETRI MACCHINA



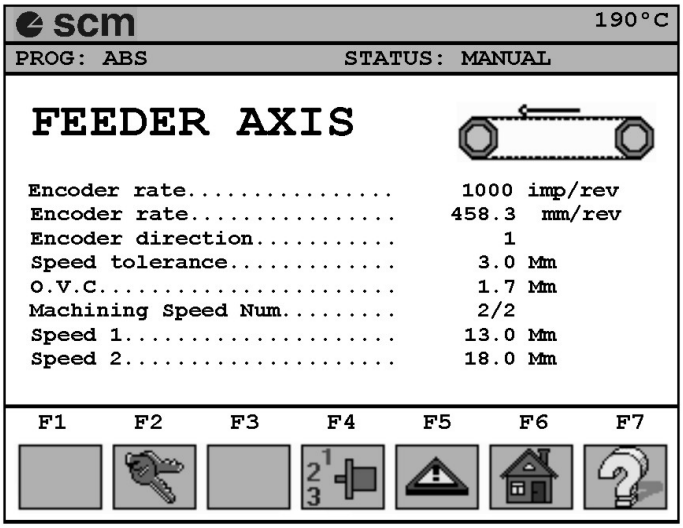
13

Nella pagina **(FIG.13)** è indicato l'utilizzo dei tasti funzione per accedere ai vari sotto-menù PARAMETRI MACCHINA.

- Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina PARAMETRI ASSE CINGOLO.
- Premere il tasto **F2** per visualizzare la pagina PARAMETRI ASSE PRESSORE.
- Premere il tasto **F3** per visualizzare la pagina PARAMETRI GENERALI.

- Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina PARAMETRI LETTORE CODICE A BARRE.

7.3.5.3- FEEDER AXIS PARAMETERS



14

*This page (**FIG.14**) shows the feed track axis control data.*

***Encoder rate** (imp/rev) - Indicates number of impulses in one encoder revolution.*

***Encoder rate** (mm/rev) - Indicates linear feed track mm in one encoder revolution.*

***Encoder direction** - Allows software inversion of direction of encoder rotation (0-1).*

***Speed tolerance -** Indicates admissible feed track speed variations with respect to setting.*

***O.V.C.** - Parameter to be used by the Manufacturer*

***Machining Speed Num.** - For selecting the belt speed number (1 or 2).*

***Speed 1** - Indicates feed track speed 1 setting.*

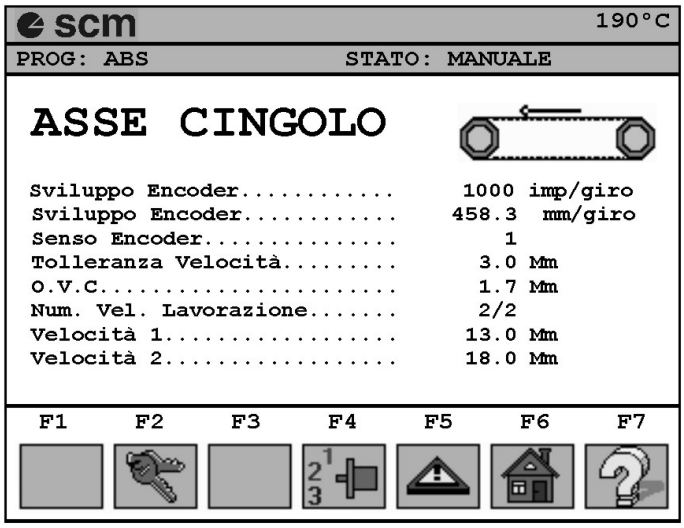
***Speed 2** - Indicates feed track speed 2 setting.*

*• Press **F4** to display the ENCODER COUNT page.*

*A password is required to modify feed track axis parameters (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

7.3.5.3- PARAMETRI ASSE CINGOLO



14

Nella pagina **(FIG.14)** vengono visualizzati i dati per la gestione dell'asse del cingolo.

Sviluppo Encoder (imp/giro) - Indica il numero di impulsi di un giro encoder.

Sviluppo Encoder (mm/giro) - Indica i millimetri lineari del cingolo in un giro encoder.

Senso Encoder - Permette l'inversione software del senso di rotazione encoder (0–1).

Tolleranza velocità - Indica la tolleranza della velocità del cingolo ammessa rispetto alla velocità impostata.

O.V.C - Parametro ad uso del costruttore.

Num. Vel. Lavorazione - Permette di selezionare il numero di velocità (1 o 2) del cingolo.

Velocità 1 - Indica la velocità 1 del cingolo impostata.

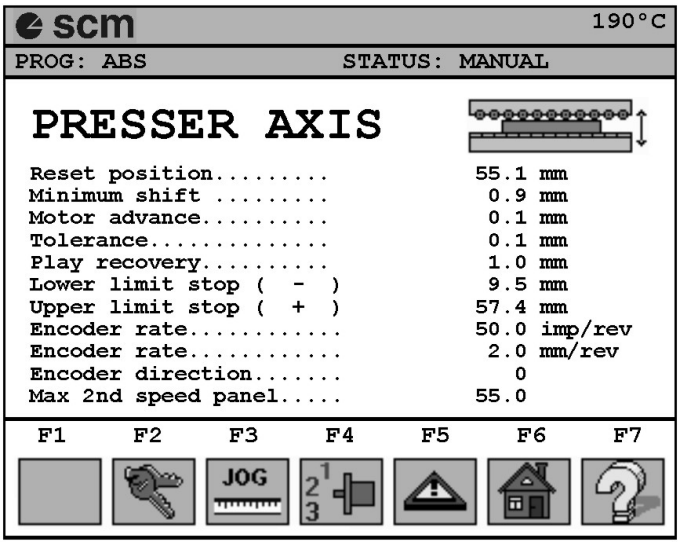
Velocità 2 - Indica la velocità 2 del cingolo impostata.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina CONTEGGIO ENCODER.

Per modificare i parametri dell'asse del cingolo è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.5.4- PRESSER AXIS PARAMETERS



15

*This page (**FIG.15**) shows presser axis control data.*

***Reset position** - Indicates the position to which the presser goes when calibration is requested.*

***Minimum shift** - when shift is less than set value, the presser diverges from the final position by a value equal to **Play recovery** and then goes to its position.*
For the axis to work properly the minimum shift must be:
*- greater then **Motor advance***
*- greater than **Tolerance***
*- less than **Play recovery**.*

***Motor advance** - Indicates the value needed to compensate the inertia of the axis at the end of positioning.*

***Tolerance** - Indicates admissible divergence with respect to the presser end-of-positioning setting.*

***Play recovery** - The sign (+/-) indicates the direction in which positioning must always take place:*
- (+) sign: presser positioned during upstroke
- (-) sign: presser positioned during downstroke.

The set value establishes by how much the final position must be exceeded in the event that is not in the direction of the set sign.

***Lower limit switch (-)** - Indicates the lowest possible axis position setting.*

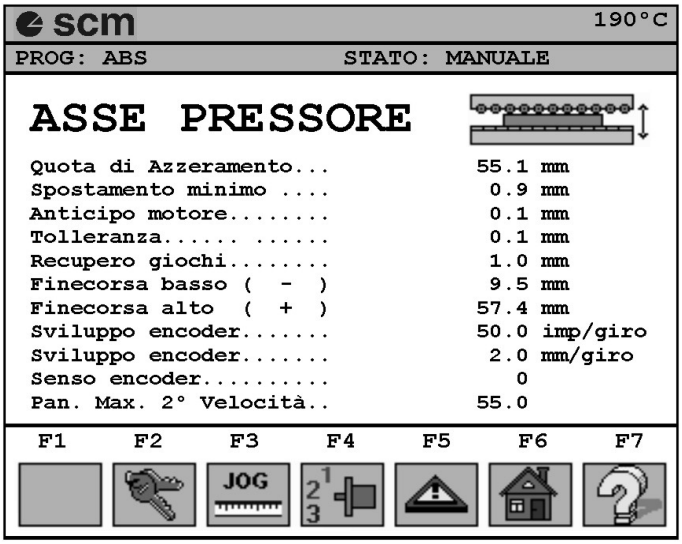
***Upper limit switch (+)** - Indicates the highest possible axis position setting.*

***Encoder rate** (imp/rev) - Indicates number of impulses in one encoder revolution*

***Encoder rate** (mm/rev) - Indicates linear presser mm in one encoder revolution.*

***Encoder direction** - Allows software inversion of direction of encoder rotation (0–1).*

7.3.5.4- PARAMETRI ASSE PRESSORE



15

Nella pagina **(FIG.15)** vengono visualizzati i dati per la gestione dell'asse del pressore.

Quota di Azzeramento - Indica la quota in cui si posiziona il pressore quando viene richiesta la taratura.

Spostamento minimo - Quando lo spostamento è minore del valore impostato, il pressore si discosta dalla quota finale di un valore pari al **Recupero giochi** e poi si porta in posizione.
Per un corretto funzionamento dell'asse, lo spostamento minimo deve essere:
- maggiore dell'**Anticipo motore**;
- maggiore della **Tolleranza**;
- inferiore al **Recupero giochi**.

Anticipo motore - Indica il valore necessario a compensare l'inerzia dell'asse alla fine del posizionamento.

Tolleranza - Indica il valore di scostamento limite rispetto alla quota impostata a cui deve trovarsi il pressore alla fine posizionamento.

Recupero giochi - Il segno impostato determina il verso in cui deve sempre avvenire il posizionamento:
- segno (+): pressore in quota in salita;
- segno (-): pressore in quota in discesa.

La quota impostata determina di quanto deve essere il superamento della quota finale nel caso in cui il posizionamento non sia nel verso del segno impostato.

Finecorsa basso (-) - Indica la quota minima che può essere impostata per il posizionamento dell'asse.

Finecorsa alto (+) - Indica la quota massima che può essere impostata per il posizionamento dell'asse.

Sviluppo encoder (imp/giro) - Indica il numero di impulsi di un giro encoder

Sviluppo encoder (mm/giro) - Indica i millimetri lineari del pressore in un giro encoder.

Senso encoder - Permette l'inversione software del senso di rotazione encoder (0–1).

Max 2nd speed panel *- Indicates the maximum thickness which can be set with the second speed. If a panel thickness greater than that set is selected at the second speed, when the START WORKING command is issued, the machine automatically selects the first speed and the "PANEL THICKNESS UNSUITABLE FOR 2ND SPEED" message appears on the display. The message is cleared when the START BELT command is issued.*

*• Press key **F3** to display the PRESSER AXIS JOG page.*

*• Press key **F4** to display the ENCODER COUNT page.*

*A password is required to modify presser axis parameters (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

Pan. Max. 2° Velocità - Indica lo spessore massimo che può essere impostato con la seconda velocità.
Se alla velocità 2 viene selezionato uno spessore pannello maggiore della quota impostata, allo START LAVORAZIONE la macchina seleziona automaticamente la velocità 1 e sul display viene visualizzato il messaggio “SPESSORE PANNELLO NON ADATTO ALLA 2° VELOCITÀ”. Il messaggio scompare allo START CINGOLO.

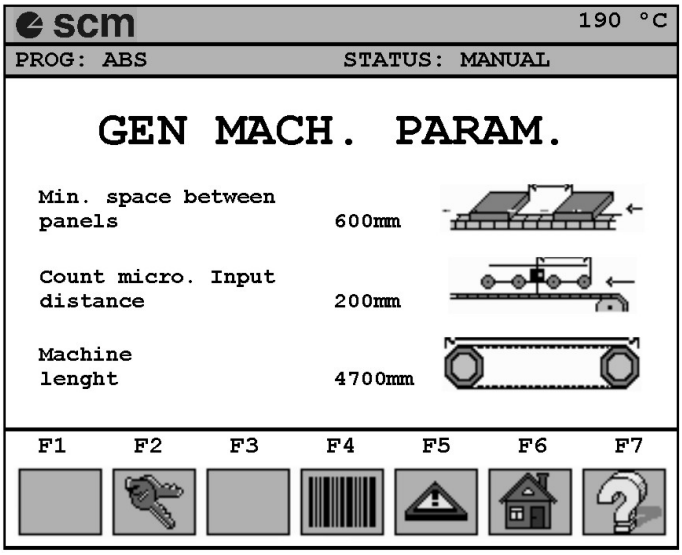
• Premere il tasto **F3** per visualizzare la pagina JOG ASSE PRESSORE.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina CONTEGGIO ENCODER.

Per modificare i parametri dell’asse del pressore è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.5.5- GENERAL MACHINE PARAMETERS



16

*This page (**FIG.16**) displays the general machine parameters.*

***Minimum space between parameters** - Indicates the distance between the trailing edge of a panel and the leading edge of the following one. If a panel is fed in too quickly behind the preceding one the machine shuts down and a MACHINE EMPTY procedure will be required.*

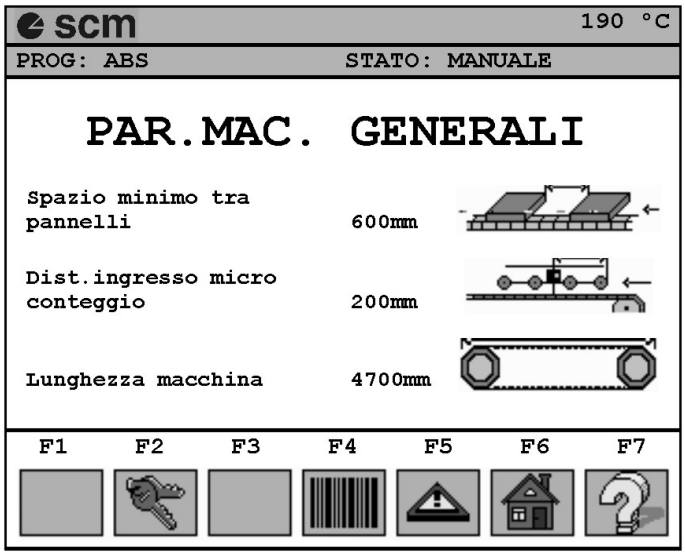
***Count micro. input distance** - Inter-panel distance corrector. Takes into account the distance between the count microswitch and the machine infeed.*

***Machine length** - Indicates the distance between the machine infeed and outfeed. This value is used to check the machine is empty.*

*A password is required to modify general machine parameters (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

7.3.5.5- PARAMETRI MACCHINA GENERALI



16

Nella pagina **(FIG.16)** vengono visualizzati i parametri macchina generali.

Spazio minimo tra pannelli - Indica la distanza tra la coda di un pannello e la testa del successivo. Se un pannello viene introdotto ad una distanza inferiore, la macchina si arresta e viene richiesta una procedura di VUOTO MACCHINA.

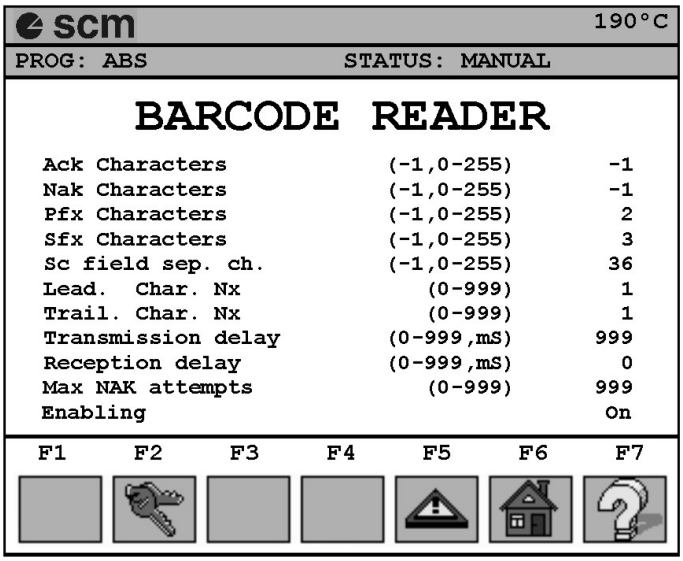
Dist. ingresso micro conteggio - È un correttivo per la distanza dei pannelli. Esso considera la distanza tra il micro conteggio e l'ingresso della macchina.

Lunghezza macchina - Indica la distanza tra l'ingresso e l'uscita della macchina. La quota viene utilizzata per la verifica di macchina vuota.

Per modificare i parametri della macchina generali è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.5.6- BARCODE READER



17

*This page (**FIG.17**) displays the barcode reader parameters.*

***Ack character -** Indicates recognised label*

***Nak character -** Indicates unrecognised label.*

***Pfx character -** Indicates start-of-string character issued by reader.*

***Sfx character -** Indicates end-of-string character issued by reader.*

***Sc. field sep. ch. -** Indicates separator character between the label fields.*

***Lead. char. Nx -** Indicates number of characters to be eliminated at string start.*

***Trail. char. Nx -** Indicates number of characters to be eliminated at string end.*

***Transmission delay -** Indicates the data transmission delay.*

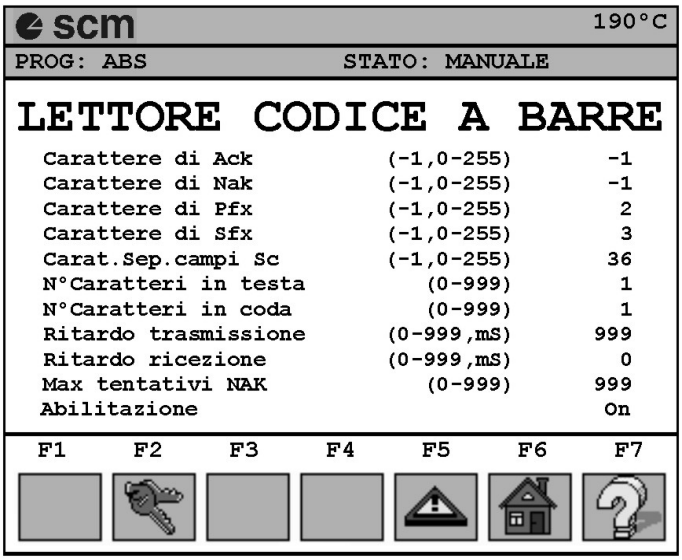
***Reception delay -** Indicates the data reception delay.*

***Max Nak attempts -** Indicates the maximum number of label reading attempts.*

Enabling - Enables the barcode read function.

An unlimited value can be selected with the “999” parameter (where applicable); with the “-1” parameter no ASCII character is selected.

7.3.5.6- LETTORE CODICE A BARRE



17

Nella pagina **(FIG.17)** sono visualizzati i parametri del lettore codici a barre.

Carattere di Ack - Indica l'etichetta riconosciuta.

Carattere di Nak - Indica l'etichetta non riconosciuta.

Carattere di Pfx - Indica il carattere di inizio stringa emesso dal lettore.

Carattere di Sfx - Indica il carattere di fine stringa emesso dal lettore.

Carat. Sep. campi Sc - Indica il carattere separatore tra i campi dell'etichetta.

N° carat. In testa - Indica il numero di caratteri da eliminare ad inizio stringa.

N° carat. In coda - Indica il numero di caratteri da eliminare a fine stringa.

Ritardo trasm. - Indica il ritardo nella trasmissione dei dati.

Ritardo ricez. - Indica il ritardo nella ricezione dei dati.

Max tentat. Nak - Indica il numero massimo di tentativi di lettura dell'etichetta.

Abilitazione - Abilita la funzione del lettore codici a barre.

Dove previsto, con il parametro "999" si seleziona un valore illimitato; con il parametro "-1" non viene selezionato alcun carattere ASCII.

ON-LABEL STRING FORMAT

Pfx	*Program (1-12)*	*Sc*	*Panel thickness (3-5)*	*Sc*	*Edge thickness (3-5)*	*Sfx*
◘	*TEST 1*	*$*	*S18.5*	*$*	*B1.5*	♥

Pfx *- The start-of-string character generated by the reader.*

Program *- The name of the machining program (1-12 alphanumeric characters).*

Sc *- The field separation character.*

Panel thickness *- he letter "S" precedes the panel thickness value (3-5 numerical characters).*

Sc *- The field separation character.*

Edge thickness *- The letter "B" precedes the edge thickness value (3-5 numerical characters).*

Sfx *- The end-of-string character generated by the reader.*

The panel and edge thickness values are read in inches or millimetres depending on the control settings.

A password is required to modify barcode reader parameters (key F2). To modify parameters machine status must be MANUAL.

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

FORMATO STRINGA SU ETICHETTA

Pfx	Programma (1-12)	Sc	Spessore pannello (3-5)	Sc	Spessore bordo (3-5)	Sfx
☻	PROVA 1	$	S18.5	$	B1.5	♥

Pfx - É il carattere di inizio stringa generato da lettore.

Programma - É il nome del programma di lavorazione (1÷12 caratteri alfanumerici).

Sc - É il carattere di separazione dei campi.

Spessore pannello - La lettera “S” precede la quota di spessore pannello (3-5 caratteri numerici).

Sc - É il carattere di separazione dei campi.

Spessore bordo - La lettera “B” precede la quota di spessore bordo (3-5 caratteri numerici).

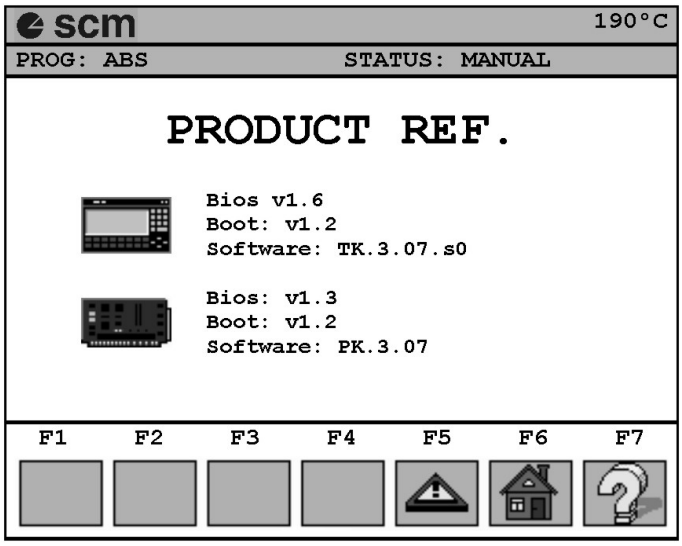
Sfx - É il carattere di fine stringa generato da lettore.

I valori dello spessore del pannello e del bordo vengono letti in pollici o millimetri a seconda dell’impostazione selezionata sul controllo.

Per modificare i parametri del lettore codice a barre è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

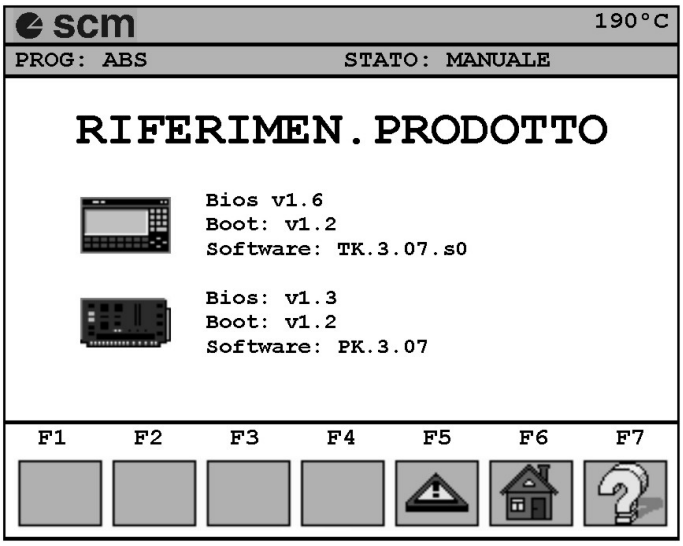
7.3.6- PRODUCT REFERENCE



18

*This page (**FIG.18**) shows the main electronic control hardware and software references that have been installed. This is a **read-only page**.*

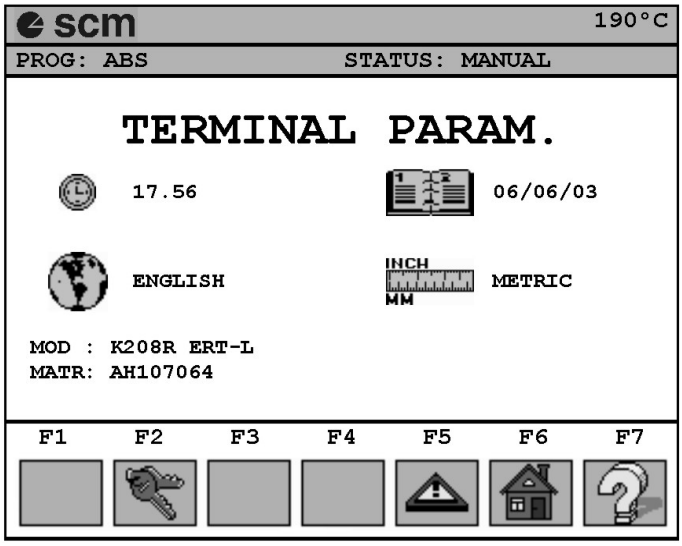
7.3.6- RIFERIMENTO PRODOTTO



18

Nella pagina **(FIG.18)** vengono visualizzati i principali riferimenti hardware e software del controllo elettronico installato. La pagina è di **sola lettura**.

7.3.7- TERMINAL PARAMETERS



19

*This page (**FIG.19**) shows the general parameters of the terminal.*

Time setting.

Date setting.

Language setting.

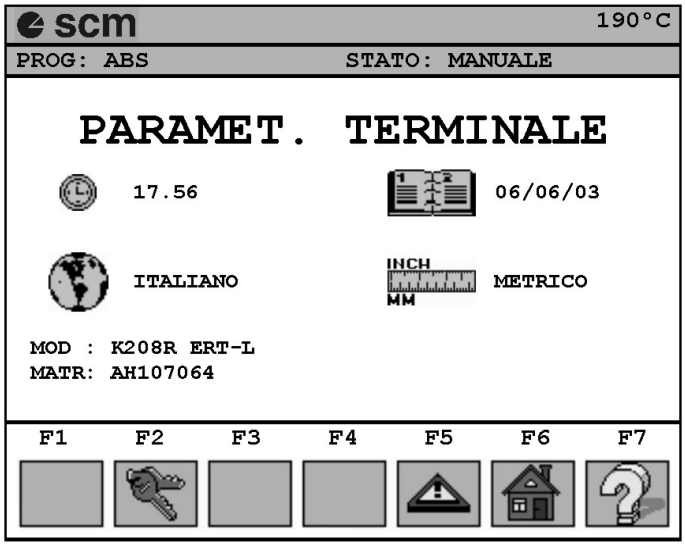
Unit of measure setting: Anglo-Saxon (inches), international (metric).

***MOD** - Indicates the machine model.*
***SER** - Indicates the serial number of the machine.*

*A password is required to modify the general terminal parameters (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

7.3.7- PARAMETRI TERMINALE



19

Nella pagina **(FIG.19)** vengono visualizzati i parametri generali del terminale.

Impostazione dell'ora.

Impostazione della data.

Impostazione della lingua.

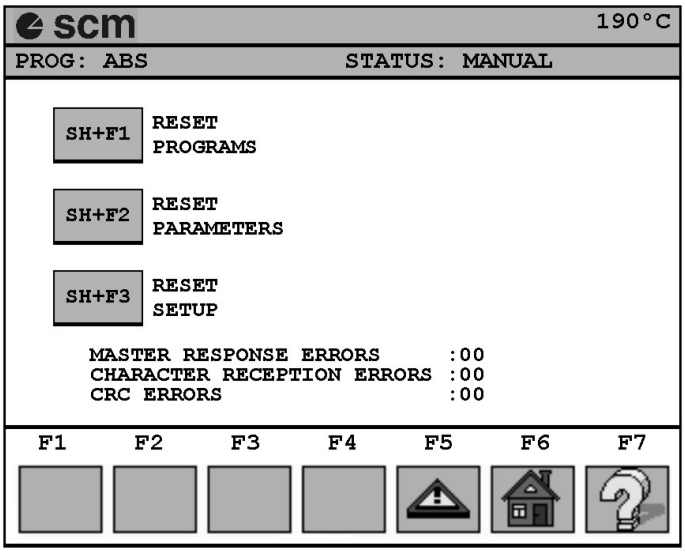
Impostazione del sistema di misura: anglosassone (pollici), internazionale (metrico).

MOD - Indica il modello della macchina.
MATR - Indica numero di serie (matricola) della macchina.

Per modificare i parametri generali del terminale è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.8- CONTROL DIAGNOSTICS



20

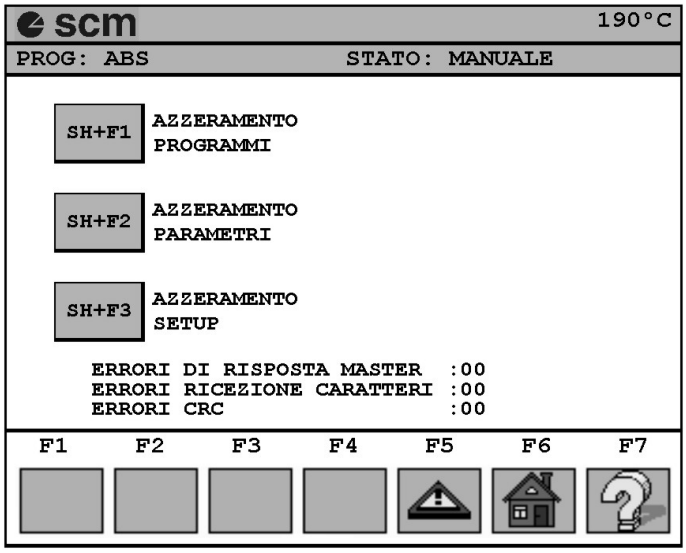
*This page (**FIG.20**) is to be used by the Manufacturer ONLY for diagnostic and control purposes.*

- *Press keys **SHIFT + F1** to reset (cancel) all the machining programs.*
- *Press keys **SHIFT + F2** to reset (cancel) all the machine parameters.*
- *Press keys **SHIFT + F3** to reset (cancel) the machine configuration.*

*A password is required to reset (cancel) the programs, the parameters and the configuration (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

WARNING: MODIFICATION OF THE PARAMETERS ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/ MALFUNCTION.

7.3.8- DIAGNOSTICA CONTROLLO



20

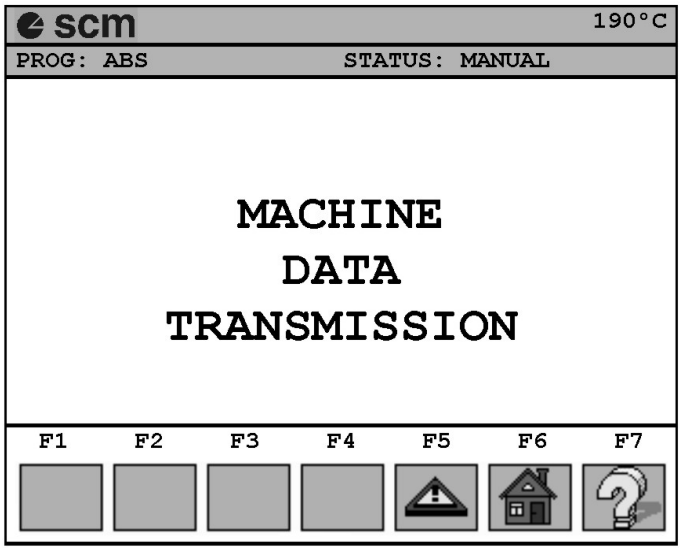
La pagina **(FIG.20)** è ad esclusivo uso del costruttore per funzioni di diagnostica e di controllo.

- Premere i tasti **SHIFT** + **F1** per azzerare (cancellare) tutti i programmi di lavorazione.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F2** per azzerare (cancellare) tutti i parametri della macchina.
- Premere i tasti **SHIFT** + **F3** per azzerare (cancellare) la configurazione della macchina.

Per azzerare (cancellare) i programmi, i parametri e la configurazione è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI PARAMETRI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

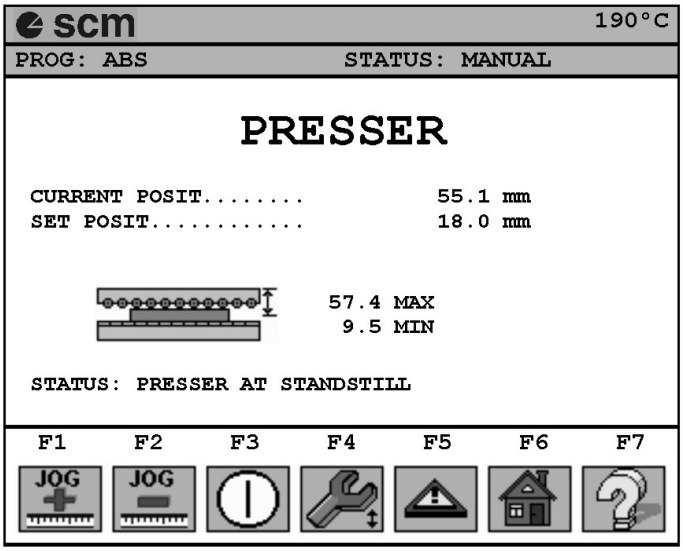
7.3.9- DATA TRANSFER



21

*This page (**FIG.21**) is to be used by the Manufacturer ONLY for file transfer purposes. Files may be transferred both from Terminal to PC and from PC to Terminal.*

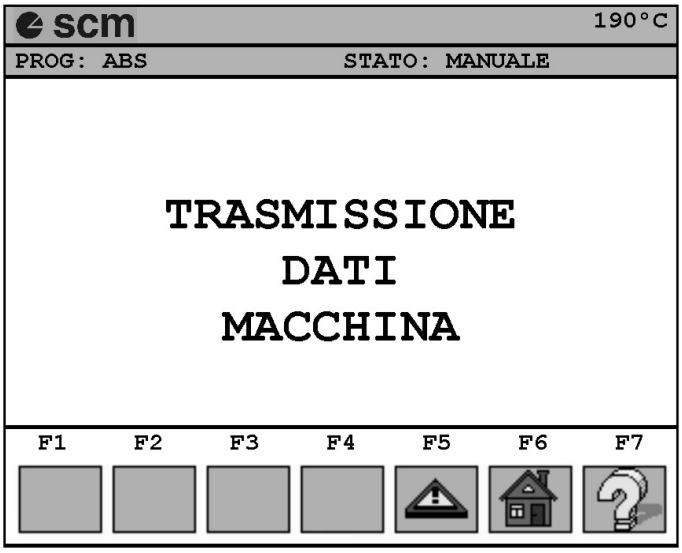
7.3.10- AXES JOG



22

*This page (**FIG.22**) allows manual and semiautomatic positioning of the presser.*

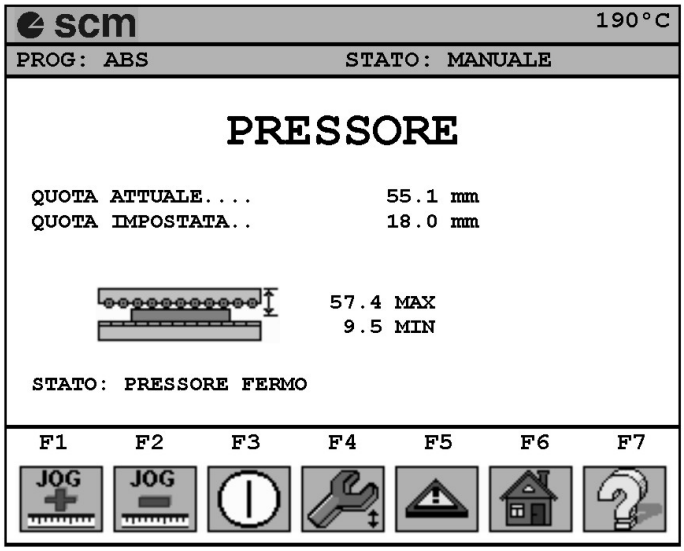
7.3.9- TRASFERIMENTO DATI



21

La pagina **(FIG.21)** è ad esclusivo uso del costruttore per il trasferimento dei file. Il trasferimento dei file può avvenire sia dal terminale al PC che dal PC al terminale.

7.3.10- JOG ASSI



22

Dalla pagina **(FIG.22)** è possibile il posizionamento manuale e semiautomatico del pressore.

7.3.10.1- MANUAL POSITIONING

Manual positioning is only possible when Machine status is MANUAL.

*• Press key **F1** (JOG+) to raise the presser.*

*• Press key **F2** (JOG-) to lower the presser.*

With panels inside the machine the presser can only be raised. If the presser is moved with panels in the machine it is necessary to run the MACHINE EMPTY procedure.

7.3.10.2- SEMIAUTOMATIC POSITIONING

Semiautomatic positioning is only possible when machine status is AUTOMATIC STOP.

***Height setting** - This is the field in which the final position of the presser must be entered.*

*• Press key **F3** to begin positioning. Press **F3** again to stop positioning before the position setting is reached..*

***Current height** - Indicates the effective position of the presser.*

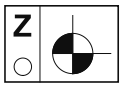
***Max / Min** - Show maximum/minimum applicable settings.*

***Status** - Indicates presser status (presser Home search, semiautomatic positioning, manual positioning, presser at standstill).*

*• Press key **F4** to display the PRESSER AXIS PARAMETERS page.*

7.3.10.3- RESETTING PRESSER AXIS (HOME SEARCH)

Calibration of the presser axis can be carried out from the MACHINING and JOG pages with the machine in AUTOMATIC STOP.



*• Press key **Z** to calibrate the presser axis.*

The legend PRESSER RESET appears on the screen. The presser ascends until it activates the upper limit switch. Then the presser descends, freeing the limit switch and stopping at the encoder “Home” notch. At this point the presser sets itself at the reset (home) position set on the PRESSER AXIS PARAMETERS page.

7.3.10.1- POSIZIONAMENTO MANUALE

Il posizionamento manuale è possibile solo con la macchina in stato MANUALE.

• Premere il tasto **F1** (JOG+) per la salita del pressore.

• Premere il tasto **F2** (JOG-) per la discesa del pressore.

Con pannelli in macchina è possibile solo eseguire la salita del pressore. Se il pressore viene mosso con pannelli in macchina è necessario eseguire una procedura di VUOTO MACCHINA.

7.3.10.2- POSIZIONAMENTO SEMIAUTOMATICO

Il posizionamento semiautomatico è possibile solo con la macchina in stato AUTOMATICO STOP.

Quota impostata - É il campo in cui deve essere inserita quota finale del pressore.

• Premere il tasto **F3** per dare inizio al posizionamento. Premere nuovamente il tasto **F3** per fermare il posizionamento prima di raggiungere la quota impostata.

Quota attuale - Indica la posizione reale del pressore.

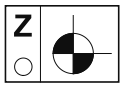
Max / Min - Indica la quota massima e minima che può essere impostata.

Stato - Indica lo stato del pressore (taratura pressore in corso, posizionamento semiautomatico, posizionamento manuale, pressore fermo).

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina PARAMETRI ASSE PRESSORE.

7.3.10.3- TARATURA DELL'ASSE DEL PRESSORE

La taratura dell'asse pressore può essere eseguita dalle pagine LAVORAZIONE e JOG con macchina in stato AUTOMATICO STOP.

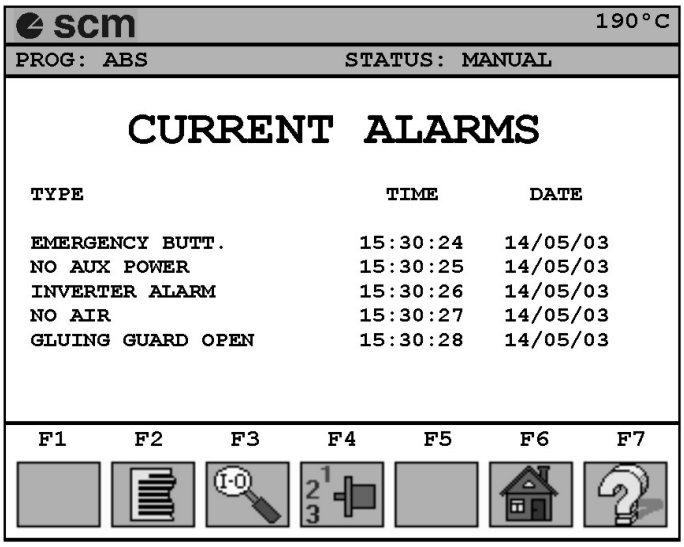


• Premere il tasto **Z** per eseguire la taratura dell'asse del pressore.

Sullo schermo compare la scritta TARATURA PRESSORE. Il pressore sale fino ad azionare il finecorsa di fine salita. Poi il pressore scende, liberando il finecorsa e fermandosi sulla tacca di "zero" dell'encoder. A questo punto il pressore si tara alla quota di azzeramento impostata nella pagina PARAMETRI ASSE PRESSORE.

7.3.11- DIAGNOSTICS AND ALARMS

7.3.11.1- CURRENT ALARMS



23

*This page (**FIG.23**) shows all the current alarms, with the date and time at which they occurred.*

*• Press the **RESET** key to cancel alarms which are no longer active.*

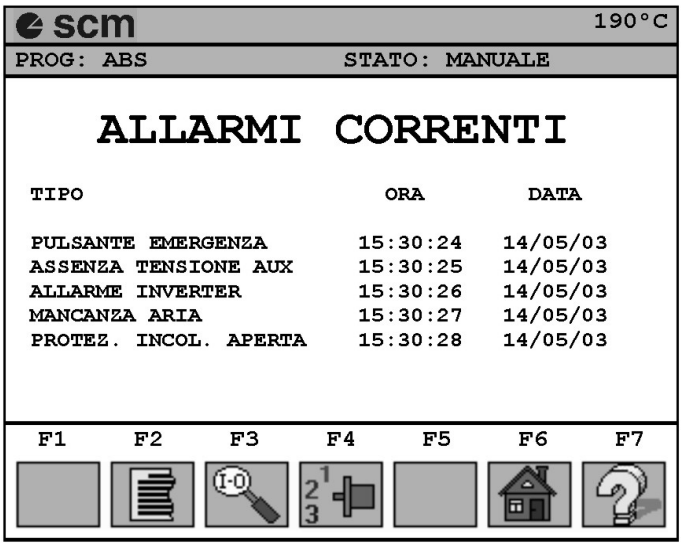
*• Press key **F2** to display the PAST ALARMS page.*

*• Press key **F3** to display the I/O DIAGNOSTICS page.*

*• Press key **F4** to display the ENCODER COUNT page.*

7.3.11- DIAGNOSTICA E ALLARMI

7.3.11.1- ALLARMI CORRENTI



23

Nella pagina **(FIG.23)** sono visualizzati tutti gli allarmi correnti, con data e ora in cui sono avvenuti.

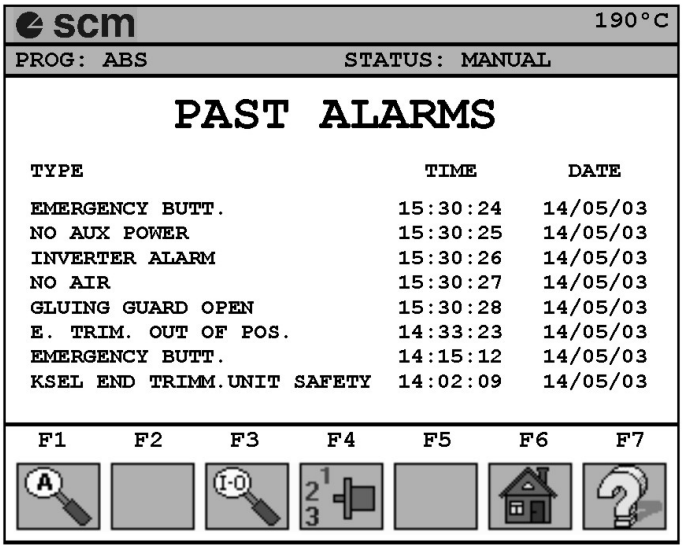
• Premere il tasto **RESET** per cancellare gli allarmi non più presenti.

• Premere il tasto **F2** per visualizzare la pagina STORICO ALLARMI.

• Premere il tasto **F3** per visualizzare la pagina DIAGNOSTICA I/O.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina CONTEGGIO ENCODER.

7.3.11.2- PAST ALARMS



24

*This page (**FIG.24**) shows, (in order, beginning with the most recent) the last 100 alarms, with the date and time at which they occurred.*

*• Press key **F1** to display all the CURRENT ALARMS.*

*• Press key **F3** to display the I/O DIAGNOSTICS page.*

*• Press key **F4** to display the ENCODER COUNT page.*

7.3.11.2- STORICO ALLARMI

24

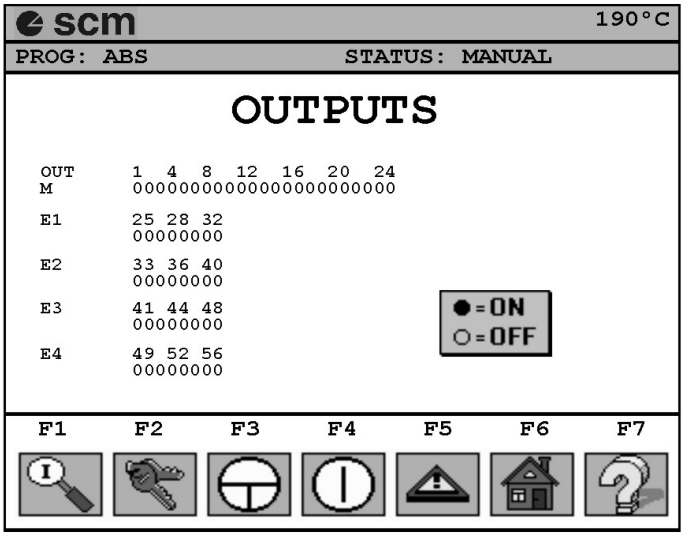
Nella pagina **(FIG.24)** sono visualizzati (in ordine, a partire dal più recente) gli ultimi 100 allarmi, con data e ora in cui sono avvenuti.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina ALLARMI CORRENTI.

• Premere il tasto **F3** per visualizzare la pagina DIAGNOSTICA I/O.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina CONTEGGIO ENCODER.

7.3.11.3- I/O DIAGNOSTICS (OUTPUTS)



25

*This page (**FIG.25**) shows the current status of the control outputs.*
Currently active outputs are highlighted by a solid black dot.

***M** - Indicates the outputs located in the central unit*

***E1÷E4** - Indicate the outputs located in the expansion boards.*

*A password is required to force the status of the outputs (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

Proceed as follows:
*• Press the **arrow** keys to select the output to be forced.*
*• Press the **ENTER** key to confirm the selection (an "X" appears; more than one output may be selected).*

*• Press key **F3** to force the selected outputs in "jog" mode.*

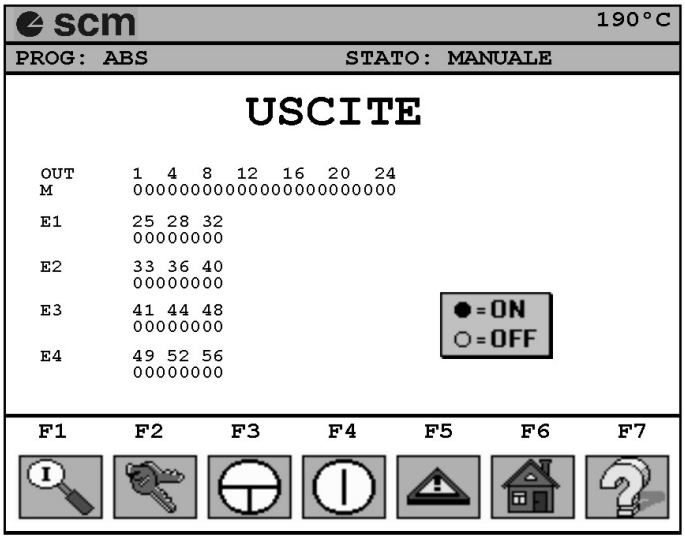
*• Press key **F4** to keep the selected outputs forced. Press **F4** again to de-select.*

Exiting the page returns all the forced outputs to their normal condition.

*• Press key **F1** to display the INPUTS pages.*

WARNING: FORCING OF OUTPUTS BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/MALFUNCTION.

7.3.11.3- DIAGNOSTICA I/O (USCITE)



25

Nella pagina **(FIG.25)** è visualizzato lo stato attuale delle uscite del controllo.
Le uscite al momento attive sono indicate con un pallino nero (pieno).

M - Indica le uscite che si trovano nell'unità centrale

E1÷E4 - Indicano le uscite che si trovano nelle schede espansione.

Per forzare lo stato delle uscite è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

Procedere come segue:
• Premere i tasti **freccia** per selezionare l'uscita da forzare.
• Premendo il tasto **ENTER** per confermare la selezione (appare una "X"; la selezione puo essere per più uscite).

• Premere il tasto **F3** per forzare in modo impulsivo le uscite selezionate.

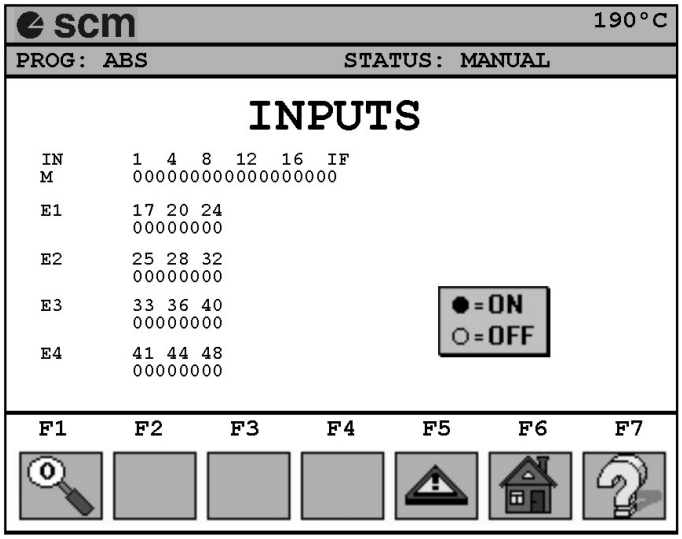
• Premere il tasto **F4** per forzare in modo mantenuto le uscite selezionate. Premere nuovamente il tasto **F4** togliere la selezione.

L'uscita dalla pagina ripristina tutte le uscite forzate nella condizione normale.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina INGRESSI.

ATTENZIONE: LA FORZATURA DELLE USCITE È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.11.4- I/O DIAGNOSTICS (INPUTS)



26

*This page (**FIG.26**) shows the current status of the control inputs*

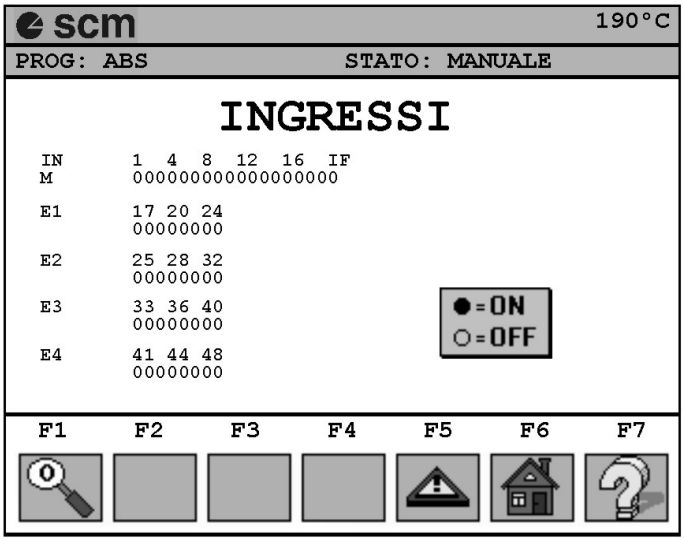
Currently active inputs are highlighted by a solid black dot.

***M** - Indicates the inputs located in the central unit*

***E1÷E4** - Indicate the inputs located in the expansion boards.*

*• Press **F1** to display the OUTPUTS page.*

7.3.11.4- DIAGNOSTICA I/O (INGRESSI)



26

Nella pagina **(FIG.26)** è visualizzato lo stato attuale degli ingressi del controllo

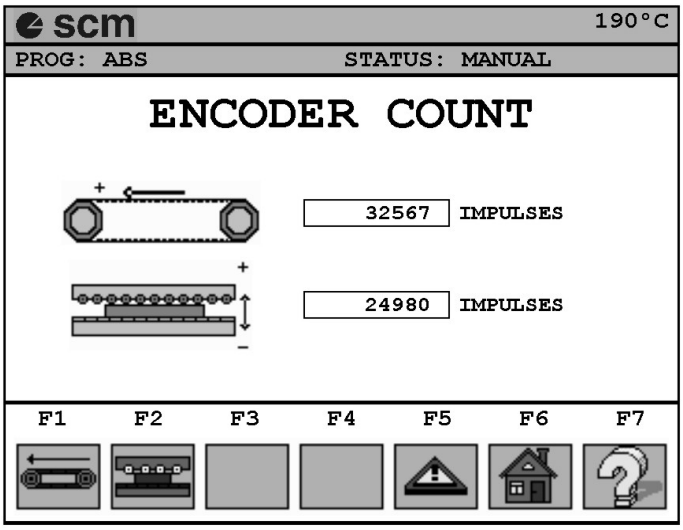
Gli ingressi al momento attivi sono indicati con un pallino nero (pieno).

M - Indica gli ingressi che si trovano nell'unità centrale

E1÷E4 - Indicano gli ingressi che si trovano nelle schede espansione.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina USCITE.

7.3.11.5- ENCODER COUNT



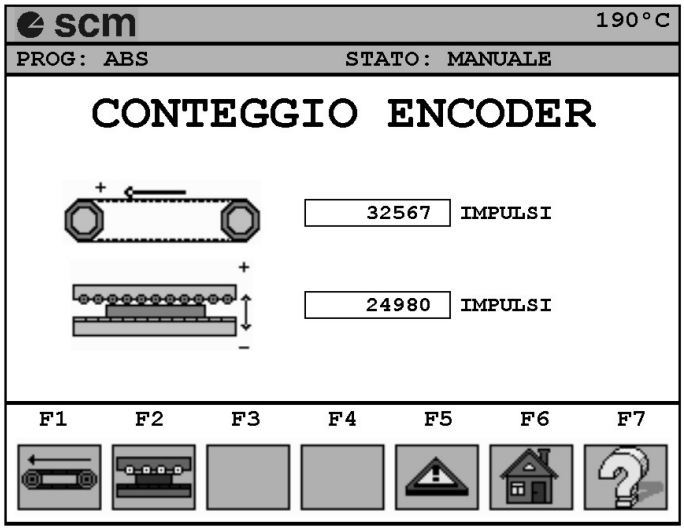
27

*This page (**FIG.27**) displays the feed track and presser encoder impulses.*

*• Press key **F1** to display the FEEDER AXIS PARAMETERS page.*

*• Press key **F2** to display the PRESSER AXIS PARAMETERS page.*

7.3.11.5- CONTEGGIO ENCODER



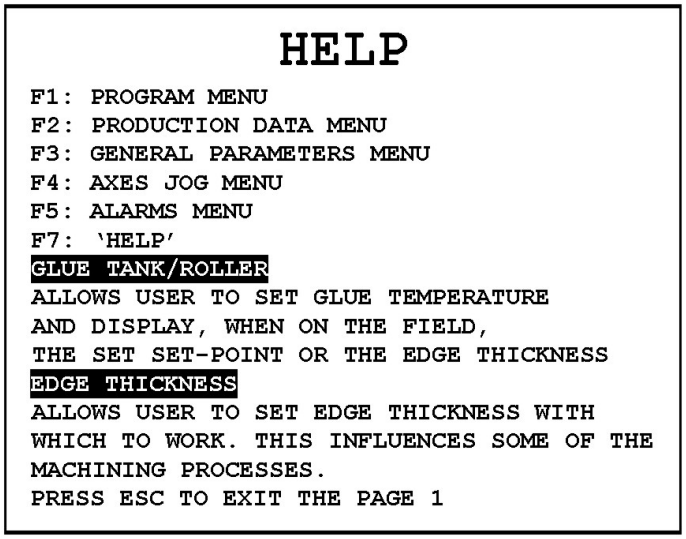
27

Nella pagina **(FIG.27)** sono visualizzati gli impulsi encoder del cingolo e del pressore.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina PARAMETRI ASSE CINGOLO.

• Premere il tasto **F2** per visualizzare la pagina PARAMETRI ASSE PRESSORE.

7.3.12- HELP

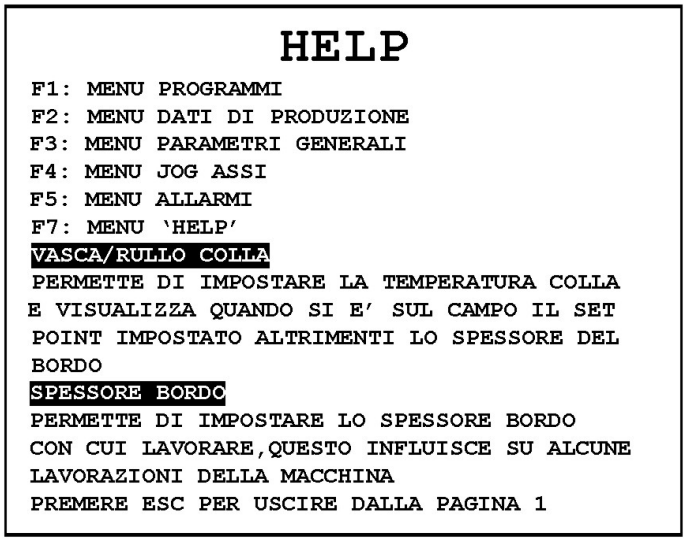

HELP
F1: PROGRAM MENU
F2: PRODUCTION DATA MENU
F3: GENERAL PARAMETERS MENU
F4: AXES JOG MENU
F5: ALARMS MENU
F7: 'HELP'
GLUE TANK/ROLLER
ALLOWS USER TO SET GLUE TEMPERATURE
AND DISPLAY, WHEN ON THE FIELD,
THE SET SET-POINT OR THE EDGE THICKNESS
EDGE THICKNESS
ALLOWS USER TO SET EDGE THICKNESS WITH
WHICH TO WORK. THIS INFLUENCES SOME OF THE
MACHINING PROCESSES.
PRESS ESC TO EXIT THE PAGE 1

28

*The user can access the HELP function (key **F7**) from all the terminal pages. The HELP pages (**FIG.28**) explain the main functions of the active page.*

- *Press the **arrow** keys to change HELP page.*
- *Press the **ESC** key to exit the HELP pages.*

7.3.12- HELP


HELP
F1: MENU PROGRAMMI
F2: MENU DATI DI PRODUZIONE
F3: MENU PARAMETRI GENERALI
F4: MENU JOG ASSI
F5: MENU ALLARMI
F7: MENU 'HELP'
VASCA/RULLO COLLA
PERMETTE DI IMPOSTARE LA TEMPERATURA COLLA
E VISUALIZZA QUANDO SI E' SUL CAMPO IL SET
POINT IMPOSTATO ALTRIMENTI LO SPESSORE DEL
BORDO
SPESSORE BORDO
PERMETTE DI IMPOSTARE LO SPESSORE BORDO
CON CUI LAVORARE,QUESTO INFLUISCE SU ALCUNE
LAVORAZIONI DELLA MACCHINA
PREMERE ESC PER USCIRE DALLA PAGINA 1

28

Da ogni pagina del terminale è possibile accedere alla funzione di HELP (tasto **F7**). Nelle pagine di HELP **(FIG.28)** vengono spiegate le principali funzionalità della pagina in cui ci si trova.

- Premere i tasti **freccia** per cambiare pagina HELP.
- Premere il tasto **ESC** per uscire dalle pagine HELP.

7.3.13- WORK UNITS

The work units are selected via the function keys.

SHIFT +

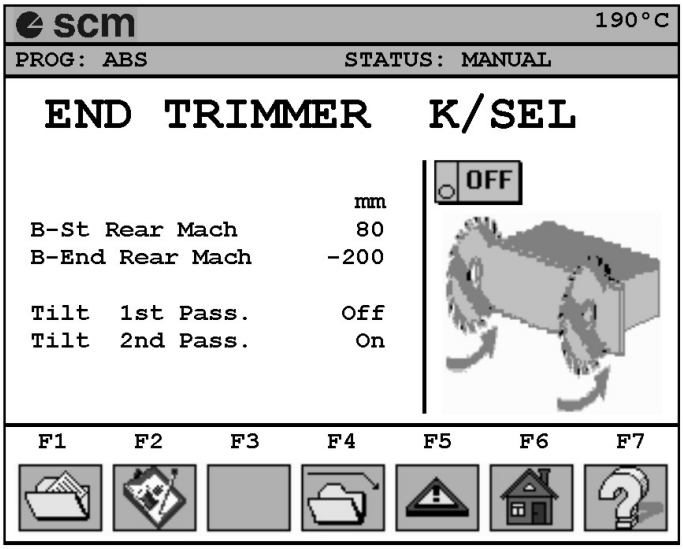
*• Press **SHIFT + UNIT** to display the UNIT MENU page.*

*• Press key **F4** to display the UNIT SUB-MENU page with the relative program and machine data.*

7.3.13.1- UNIT MENU

SHIFT +

*• Press **SHIFT + UNIT** to display the UNIT MENU page from the MACHINING page or another UNIT MENU.*



29

*This page (**FIG.29**) displays the program data relative to the work unit.*

*For example, for the "end trimmer" unit, the following are displayed: **Work positions and 1st/2nd Passage selections.***

It is also possible to modify page data during machining. Such modifications regard the current program only and are saved via the specific function in the PROGRAMS MENU.

*• Press key **F1** to display the PROGRAMS MENU page.*

*• Press key **F2** to display the PRODUCTION DATA page.*

*• Press key **F4** to display the UNIT SUB-MENU page.*

7.3.13- GRUPPI

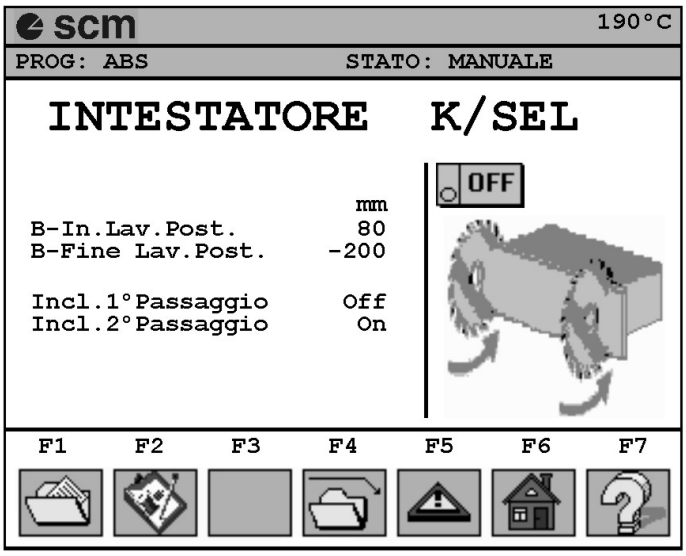
La selezione dei gruppi operatori avviene tramite i tasti funzione.

SHIFT + • Premere i tasti **SHIFT** + **GRUPPO** per visualizzzare la pagina MENÚ GRUPPO.

• Premere il tasto **F4** per visualizzzare la pagina SOTTO-MENÚ GRUPPO con i relativi dati programma e dati macchina.

7.3.13.1- MENÚ GRUPPO

SHIFT + • Premere i Tasto **SHIFT** + **GRUPPO** per visualizzzare la pagina MENÚ GRUPPO dalla pagina LAVORAZIONE o da un altro MENÚ GRUPPO.



29

Nella pagina **(FIG.29)** sono visualizzati i dati programma del gruppo operatore.

Per esempio, per il gruppo “intestatore” sono visualizzati: **Quote di intervento** e **Selezioni 1°/2° passaggio**.

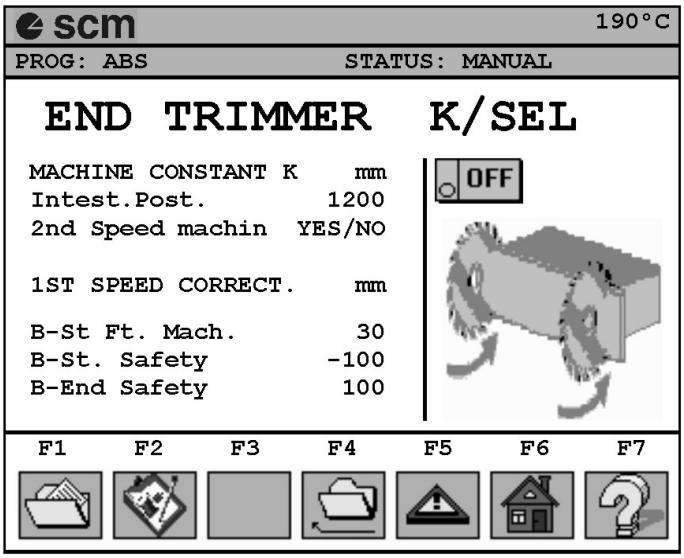
È possibile modificare i dati della pagina anche durante la lavorazione. Le modifica interessano solamente il programma corrente e sono salvate con specifica funzione nel MENÚ PROGRAMMI.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

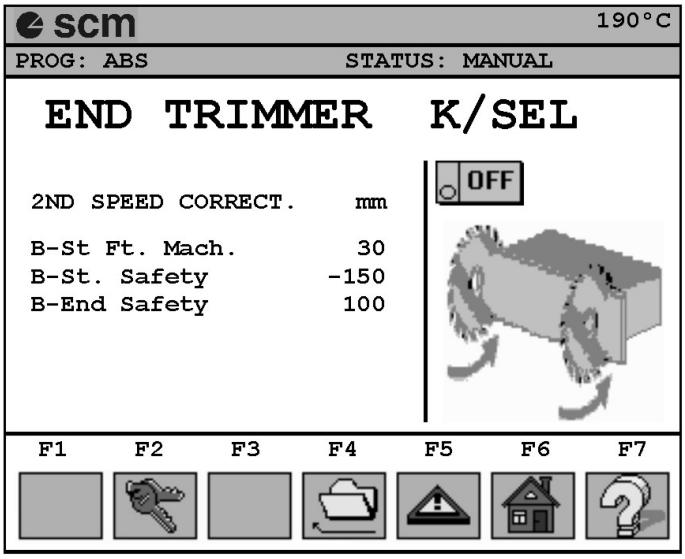
• Premere il tasto **F2** per visualizzare la pagina DATI PRODUZIONE.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina SOTTO-MENÚ GRUPPO.

7.3.13.2- UNIT SUB-MENU



30



31

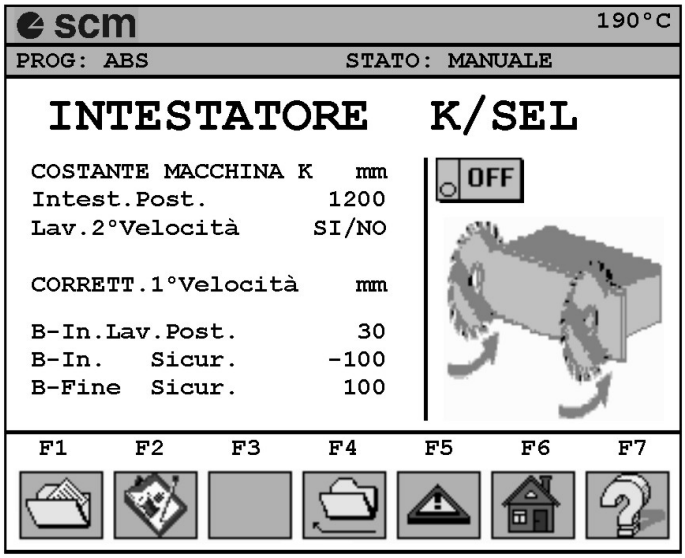
*This page (**FIG.30 - FIG.31**) shows the work unit machine data.*

*For example, for the "end trimmer" unit the following are shown: **Machine constants, Enabling working at the second speed**, **Correctors** and **Safety positions.***

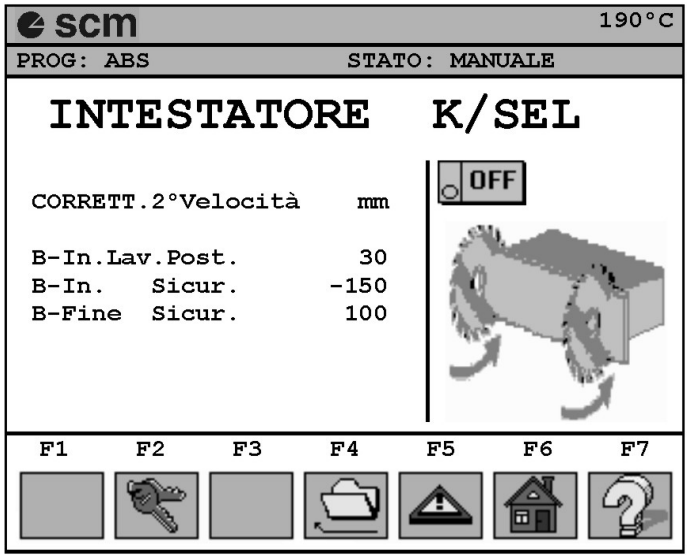
If the "end trimming unit" is selected and it is not enabled for the second speed, when the START WORKING command is issued the machine automatically selects the first speed and the "END TRIMMING UNIT NOT ENABLED FOR 2ND SPEED" message appears on the display. The message is cleared when the START BELT command is issued.

*• Press key **F4** to display the UNIT MENU.*

7.3.13.2- SOTTO-MENÚ GRUPPO



30



31

Nella pagina **(FIG.30 - FIG.31)** sono visualizzati i dati macchina del gruppo operatore.

Per esempio, per il gruppo “intestatore” sono visualizzati: **Costanti macchina**, **Abilitazione lavorazione alla seconda velocità**, **Correttori** e **Quote di sicurezza.**

Se viene selezionato il gruppo “intestatore” ed esso non è abilitato alla seconda velocità, allo START LAVORAZIONE la macchina seleziona automaticamente la velocità 1 e sul display viene visualizzato il messaggio “INTESTATORE NON ABILITATO ALLA 2° VELOCITÀ”. Il messaggio scompare allo START CINGOLO.

• Premere il tasto **F4** per visualizzare la pagina MENÚ GRUPPO.

*A password is required to modify the work unit machine data (key **F2**). To modify parameters machine status must be MANUAL.*

WARNING: MODIFICATION OF THE DATA ON THIS PAGE BY UNAUTHORISED PERSONNEL IS ABSOLUTELY FORBIDDEN AS THIS COULD RESULT IN MACHINE DAMAGE/MALFUNCTION.

7.3.13.3- POSITION CONTROL

The work units are managed by way of the following parameters.

***Machine constant** - This machine data item defines the distance between the count start microswitch and unit "zero". Machine constants are displayed on the UNIT SUB-MENU page and are password-protected.*

***Corrector** - This is a machine data item, the function of which is to correct unit machining error with respect to the machining defined by the Program position. Correctors are displayed on the UNIT SUB-MENU page and are password-protected.*

***Program position** - This machine data item defines the start or the end of on-panel unit machining. The program positions are displayed on the UNIT MENU page and can be modified even when machine status is WORK (they are not password-protected).*

Machining positions are expressed in millimetres or inches depending on the selected unit of measure.
*Corrector and program positions may refer to the leading edge (**FIG.32-REF.F**) or trailing edge (**FIG.32-REF.B**) of the panel.*
Once the leading or trailing edge has been established as the "home" reference, it will, be necessary (by convention) to associate inward unit shifts towards the middle of the panel with a positive value and outward shifts towards the panel exterior with a negative value.

Per modificare i dati macchina del gruppo operatore è necessaria una password (tasto **F2**). Inoltre la macchina deve essere in stato MANUALE.

ATTENZIONE: LA MODIFICA DEI DATI DI QUESTA PAGINA È ASSOLUTAMENTE VIETATA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE E POTREBBE PROVOCARE MALFUNZIONAMENTI E DANNI ALLA MACCHINA.

7.3.13.3- GESTIONE QUOTE

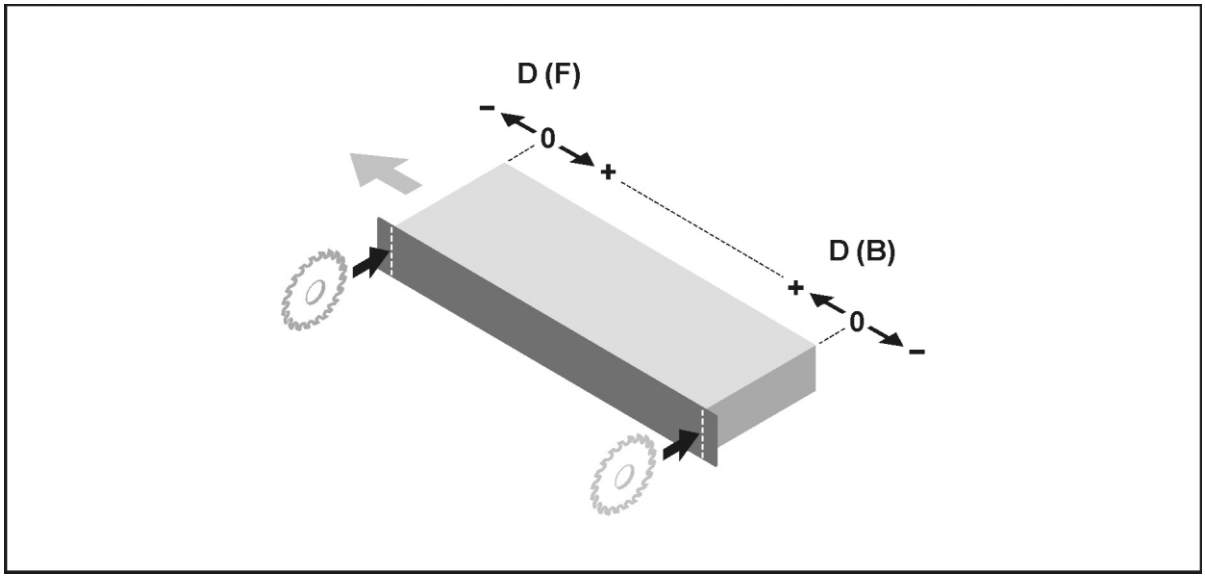
Per la gestione degli interventi dei gruppi operatori esistono le quote che seguono.

Costante macchina - É un dato macchina che definisce la distanza tra il micro di inizio conteggio e lo “zero” del gruppo. Le costanti macchina sono visualizzate nella pagina SOTTO-MENÚ GRUPPO e sono protette da password.

Correttore - É un dato macchina che ha la funzione di correggere l’errore di lavorazione del gruppo rispetto alla lavorazione definita dalla Quota programma. I correttori sono visualizzati nella pagina SOTTO-MENÚ GRUPPO e sono protetti da password.

Quota programma - É un dato programma che definisce l’inizio o fine lavorazione del gruppo sul pannello. Le quote programma sono visualizzate nella pagina MENÚ GRUPPO e possono essere modificate (non sono protette da password), anche con la macchina in stato WORK.

Le quote di lavorazione sono espresse in millimetri o in pollici a seconda del sistema di misura selezionato.
Le quote correttori e programma possono essere riferite alla testa **(FIG.32-RIF.F)** o alla coda **(FIG.32-RIF.B)** del pannello.
Posto come “zero” di riferimento la testa o la coda del pannello, se si intende spostare l’intervento del gruppo operatore verso il centro del pannello è necessario dare (per convenzione) una quota positiva; se si intende spostare l’intervento del gruppo operatore verso l’esterno del pannello è necessario dare una quota negativa.



7.4- MACHINING

7.4.1- HOW TO CREATE A NEW PROGRAM

To create a new program proceed as follows:

*• Press key **F6** to display the MACHINING page.*

• Select the work units (flashing lights) with the function keys.
• Go to the UNIT MENU and, if necessary, modify the parameters.
• Modify, if necessary, the MACHINING page parameters.

*• Press key **F1** to display the PROGRAM MENU.*

• Write the name of the new program in the PROG NAME field.

*• Press key **F3** to save the program.*

he program can also be saved when the machine status is WORK.

7.4.2- HOW TO OPEN A PROGRAM

To open a program proceed as follows:

*• Press key **F1** to display the PROGRAM MENU.*

*• Select the program with the **arrow** keys: scroll the program list using the **TAB** or **arrow** key. In alternative, write in the "PROG. NAME" alphanumerical field: the program name given in the list.*
It is possible to partially write the name of the program and press ENTER. In this case the list is reordered in function of the word written.

*• Press key **F1** to open the program.*

7.4- LAVORAZIONE

7.4.1- COME CREARE UN NUOVO PROGRAMMA

Per creare un nuovo programma procedere come segue:

• Premere il tasto **F6** per visualizzare la pagina LAVORAZIONE.

- Selezionare i gruppi operatori (spie lampeggianti) con i tasti funzione.
- Entrare nei MENÚ GRUPPO e, se necessario, modificare i parametri.
- Modificare, se necessario, i parametri della pagina LAVORAZIONE.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

- Scrivere nel campo NOME PROG il nome del nuovo programma.

• Premere il tasto **F3** per salvare il programma.

Il programma può essere salvato anche con la macchina in stato WORK.

7.4.2- COME APRIRE UN PROGRAMMA

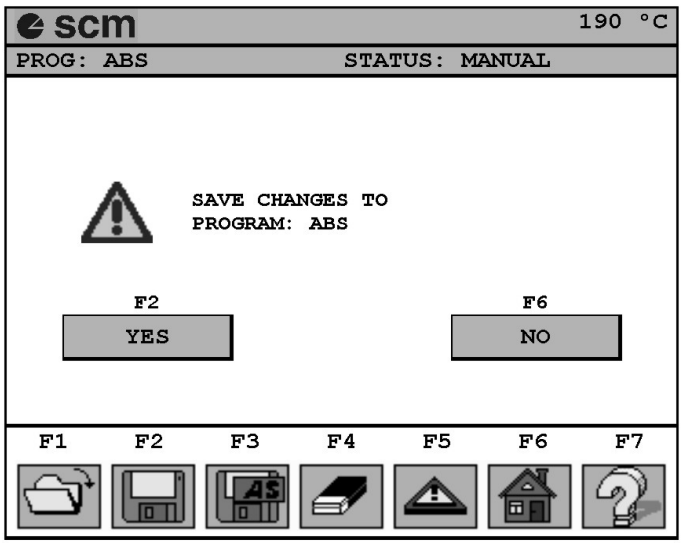
Per aprire un programma procedere come segue:

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

- Selezionare il programma con i tasti **freccia**, spostandosi con i tasti **TAB** o **freccia** nell'elenco dei programmi. In alternativa, scrivere nel campo alfanumerico "NOME PROG:" il nome del programma presente nell'elenco.
  È possibile scrivere parzialmente il nome del programma e premere ENTER. in questo caso si ha il riordino dell'elenco in funzione della parola scritta.

• Premere il tasto **F1** per aprire il programma.

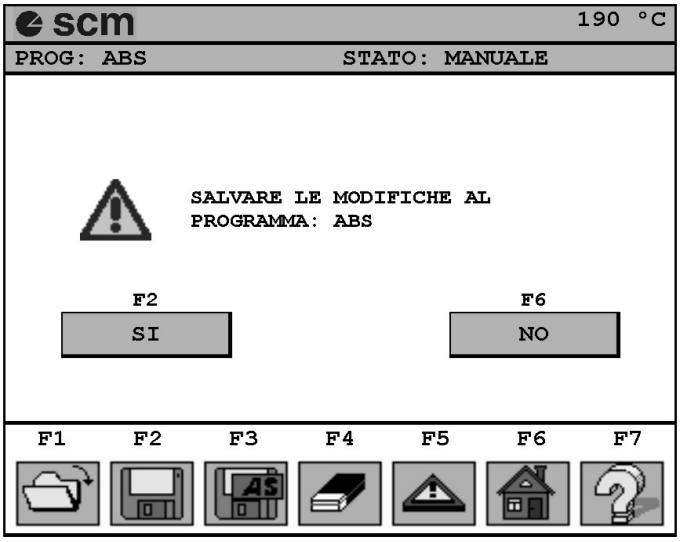
*If modifications have been made to the current program, a confirmation request appears on the screen (**FIG.31**): press **F2** (YES) or **F6** (NO).*



33

The program can only be opened when the machine status is WORK.

Se nel programma corrente sono state eseguite delle modifiche, sullo schermo **(FIG.33)** compare la richiesta di confermare le modifiche premendo i tasti **F2** (SI) o **F6** (NO).



33

Il programma può essere aperto solo con macchina in stato STOP.

7.4.3- HOW TO MODIFY A PROGRAM

In order to modify a program, the block program function must be disabled.

Proceed as follows:

• Open the program to be modified.

*• Press key **F6** to display the MACHINING page.*

• Select the work units with the function keys (lights flashing).

• Go to the UNIT MENU and, if necessary, modify the parameters.

• Modify, if necessary, the MACHINING page parameters.

*• Press key **F1** to display the PROGRAM MENU.*

*• Press key **F2** to save the program (the existing program is saved with a date and time).*

The program can also be saved when the machine status is WORK.

7.4.4- HOW TO CANCEL A PROGRAM

In order to delete a program, the block program function must be disabled.

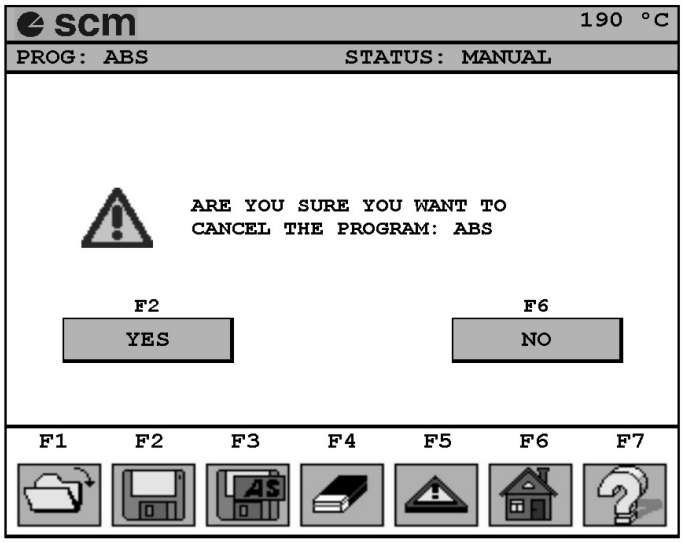
Proceed as follows:

*• Press key **F1** to display the PROGRAM MENU.*

*• Select the program with the arrow keys: scroll the program list using the **TAB** key (the active program cannot be cancelled).*

*• Press key **F4** to cancel the program.*

*• A cancellation confirmation request will appear on the screen: press key **F2** (YES) or key **F6** (NO).*



34

A program can only be cancelled when the machine status is WORK.

7.4.3- COME MODIFICARE UN PROGRAMMA

Per poter modificare un programma non deve essere attivato il blocco programmi.

Procedere come segue:

• Aprire il programma da modificare.

• Premere il tasto **F6** per visualizzare la pagina LAVORAZIONE.

• Selezionare con i tasti funzione i gruppi operatori (spie lampeggianti).

• Entrare nei MENÚ GRUPPO e, se necessario, modificare i parametri.

• Modificare, se necessario, i parametri della pagina LAVORAZIONE.

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

• Premere il tasto **F2** per salvare il programma (il programma esistente viene salvato con nuova data e ora).

Il programma può essere salvato anche con la macchina in stato WORK.

7.4.4- COME CANCELLARE UN PROGRAMMA

Per poter cancellare un programma non deve essere attivato il blocco programmi.

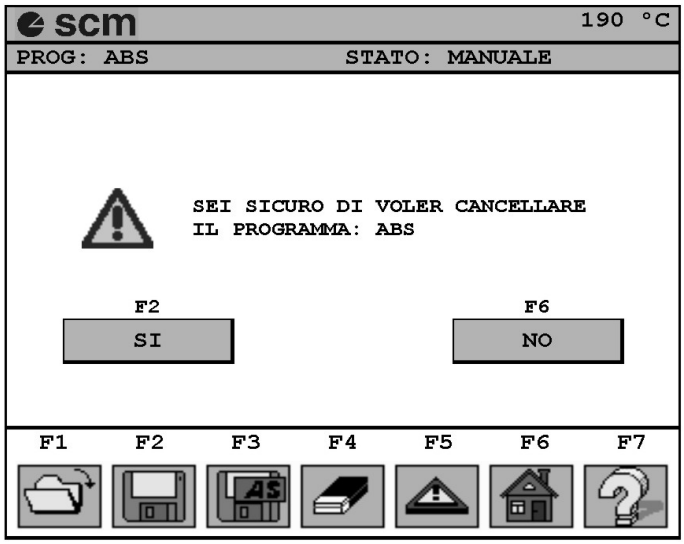
Procedere come segue:

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

• Selezionare il programma con i tasti **freccia**, spostandosi con il tasto **TAB** nell'elenco dei programmi (non è possibile cancellare il programma corrente).

• Premere il tasto **F4** per cancellare il programma.

• Premere il tasto **F2** (SI) o il tasto **F6** (NO) alla richiesta di conferma della cancellazione.



34

Per cancellare un programma la macchina deve essere in stato STOP.

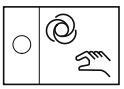
7.4.5- MACHINING START

To begin machining proceed as follows:

• Switch on the machine.

*• Press key **F6** to display the MACHINING page.*

*• Cancel any alarms and press the **RESET** key.*

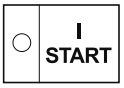


*• Press the **AUTOMATIC** key to select AUTOMATIC mode (light on).*

*• Press key **F1** to display the PROGRAM MENU.*

*• Press the **F1** key to open the chosen program. The program automatically goes to the machining page.*

• Set MACHINING page data.



*• Press the **START** key (the machine starts).*

(The program start can be given from the “UNIT MENU”).

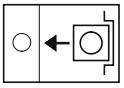
Machine status will be set to WORK (the feed selector switch starts flashing).

• START the feed.

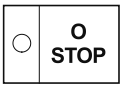
• Feed in the panels when the green “Panel feed OK” indicator light on the panel comes on.

7.4.6- MACHINING STOP

To stop machining proceed as follows:



*• Check that the **MACHINE EMPTY** key indicator light is off (no panels in machine).*



*• Press the **STOP** key and wait for the machine to switch off.*

If there are panels in the machine the STOP command will not be accepted.

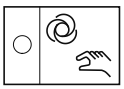
7.4.5- START LAVORAZIONE

Per iniziare la lavorazione procedere come segue:

• Accendere la macchina.

• Premere il tasto **F6** per visualizzare la pagina LAVORAZIONE.

• Eliminare gli allarmi presenti e premere il tasto **RESET**.

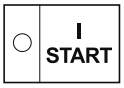


• Premere il tasto **AUTOMATICO** per selezionare la modalità AUTOMATICO (spia accesa).

• Premere il tasto **F1** per visualizzare la pagina MENÚ PROGRAMMI.

• Premere il tasto **F1** per aprire il programma scelto. Automaticamente si va alla pagina di lavorazione.

• Impostare i dati della pagina LAVORAZIONE.



• Premere il tasto **START** (la macchina si avvia).

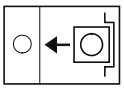
(Lo start programma può essere dato anche dalle pagine “MENÚ GRUPPO”).

La macchina si porta allo stato WORK (il selettore del cingolo inizia a lampeggiare).

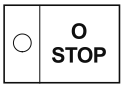
• Dare lo START al cingolo.
• Procedere con l’introduzione dei pannelli quando nel quadro comandi si accende la lampada verde di “OK introduzione pannelli”.

7.4.6- STOP LAVORAZIONE

Per terminare la lavorazione procedere come segue:



• Verificare che la spia del tasto **VUOTO MACCHINA** sia spenta (in macchina non sono presenti pannelli).



• Premere tasto **STOP** ed attendere lo spegnimento della macchina.

Se in macchina sono presenti pannelli il comando di STOP non viene accettato.

7.4.7- MACHINING WITH THE BARCODE READER

To machine with the barcode reader proceed as follows:

*• Press key **F6** to display the MACHINING page.*

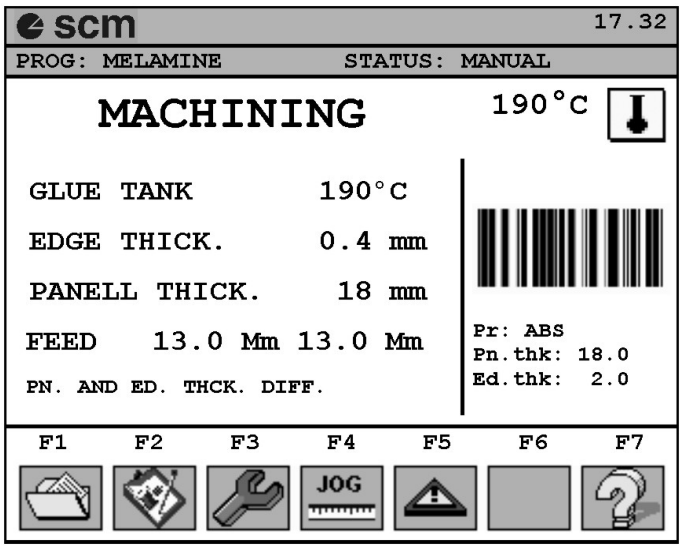
• Read the label with the reader.

*The barcode image appears on the right-hand side of the screen with the read data **(FIG.35)**:*

***Pr** - Indicates program name.*

***Pn. thk** - Indicates panel thickness.*

***Ed. thk** - Indicates edge thickness.*



35

*• If the data read on the label is correct, press **START** to begin machining (panel and edge thickness data are loaded on the MACHINING page).*

*• If reading is erroneous press **RESET** to cancel.*

If the label that has been read is identical to the one relative to current machining, machining will proceed without interruption. If at least one of the data items on the label that has been read is different from the current program data there will be a machining STOP when the machine is empty.

If the program read on the label is not on the program list the reading must be cancelled, the program created, and the reading repeated.

If the read panel and edge thickness data do not coincide with the program label data the data on the read label will be used at the next START command.

7.4.7- LAVORAZIONE CON LETTORE CODICI A BARRE

Per la lavorazione con il lettore codice a barre procedere come segue:

• Premere il tasto **F6** per visualizzare la pagina LAVORAZIONE.

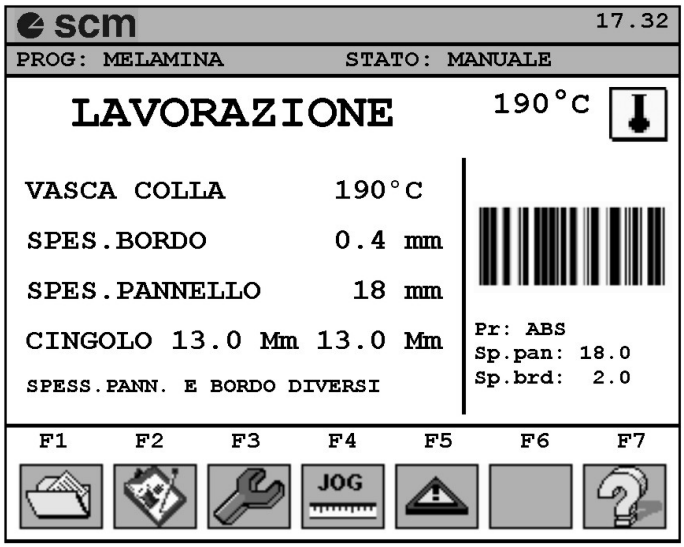
• Leggere l'etichetta con il lettore.

Sullo schermo, a destra, compare il disegno della targhetta con i dati letti **(FIG.35)**:

Pr - Indica il nome del programma.

Sp.pan - Indica lo spessore del pannello.

Sp.brd - Indica lo spessore del bordo.



35

• Se i dati letti nell'etichetta sono corretti, premere il tasto **START** per iniziare la lavorazione (i dati di spessore pannello e bordo vengono caricati nella pagina LAVORAZIONE).

• Se la lettura è errata, premere tasto **RESET** per annullarla.

Se viene letta una etichetta identica a quella della lavorazione corrente, la lavorazione prosegue senza interruzioni. Se almeno uno dei dati dell'etichetta letti è diverso da quelli del programma corrente, quando la macchina è vuota vi è uno STOP della lavorazione.

Se il programma letto nell'etichetta non è presente nell'archivio dei programmi è necessario annullare la lettura, creare il programma ed eseguire nuovamente la lettura.

Se i dati di spessore pannello e di spessore bordo letti non coincidono con quelli dell'etichetta del programma, al successivo comando di START vengono utilizzati i dati riportati nell'etichetta letta.

7.5- ALARMS

7.5.1- ALARM TYPES

Non-shutdown alarm *- Stops the feeder but not the motors.*
To restart, proceed as follows:
• Eliminate the cause of the alarm.
*• Press the **RESET** key.*
• START the feeder.

Shutdown alarm *- Stops the program and the motors.*
To restart, proceed as follows:
• Eliminate the cause of the alarm.
*• Press the **RESET** key.*
*• Press the **START** key.*
• START the feeder.

Special shutdown alarm *- Stops the program and makes it necessary to run the MACHINE EMPTY procedure. To restart, proceed as follows:*
• Run the MACHINE EMPTY procedure.
• Run the MACHINING START procedure.

7.5.2- ALARMS LIST

ALARM	***Type of alarm*** ***Description - Solution***
INVERTER ALARM	*Shutdown alarm.*
	Inverter alarm *- Identify cause of alarm. To reset the alarm switch off the machine for a few seconds then switch it back on.*
BRUSH INV. ALARM	*Shutdown alarm.*
	Super-finish brush unit inverter alarm *- Identify cause of inverter alarm. To reset the alarm switch off the machine for a few seconds then switch it back on.*
OVERLOAD ALARMS	*Shutdown alarm*
	Magneto-thermal cut-out or thermal relay tripped *- Identify cause of activation and re-arm.*
NO AUX. POWER	*Shutdown alarm.*
	No auxiliary power *- Press the relative power enable key. If power is still not enabled check that cabin door is locked and no emergency buttons are pressed.*
COVER OPEN	*Shutdown alarm.*
	Cabin open or not locked *- Close cabin and lock it.*
CUTTER OUT OF POS.	*Non-shutdown alarm.*
	Shears out of position when panel arrives *- Check shears sensor and pneumatic system.*

7.5- ALLARMI

7.5.1- TIPI DI ALLARME

Allarme non bloccante - Provoca lo stop del cingolo ma non l'arresto dei motori.
Per ripartire, procedere come segue:
• Rimuovere la causa dell'allarme.
• Premere il tasto **RESET**.
• Dare lo START al cingolo.

Allarme bloccante - Provoca lo stop del programma e l'arresto dei motori.
Per ripartire, procedere come segue:
• Rimuovere la causa dell'allarme.
• Premere il tasto **RESET**.
• Premere il tasto **START**.
• Dare lo START al cingolo.

Allarme bloccante speciali - Provoca lo stop del programma ed obbliga il vuoto macchina.
Per ripartire, procedere come segue:
• Eseguire una procedura di VUOTO MACCHINA.
• Eseguire la procedura di START LAVORAZIONE.

7.5.2- LISTA ALLARMI

ALLARME	Tipo di allarme Descrizione - Soluzione
ALLARME INVERTER	Allarme bloccante.
	Inverter in allarme - Verificare le cause dell'allarme. Per resettare l'allarme spegnere la macchina per alcuni secondi e poi riaccenderla.
ALLARME INVERTER SPAZZOLE	Allarme bloccante.
	Inverter del gruppo spazzole super-finitore in allarme - Verificare le cause dell'allarme dell'inverter. Per resettare l'allarme spegnere la macchina per alcuni secondi e poi riaccenderla.
ALLARME TERMICI	Allarme bloccante.
	Intervento magneto termico o relè termico - Verificare le cause dell'intervento e riarmare il termico.
ASSENZA TENSIONE AUX	Allarme bloccante.
	Tensione ausiliaria non presente - Premere pulsante relativo per abilitare la tensione. Se non si abilita, verificare che lo sportello della cabina sia bloccato e che non vi siano pulsanti d'emergenza premuti.
CABINA APERTA	Allarme bloccante.
	Cabina aperta o non bloccata - Chiudere la cabina e bloccarla.
CESOIA FUORI POSIZ.	Allarme non bloccante.
	Cesoia fuori posizione all'arrivo del pannello - Verificare il sensore della cesoia e l'impianto pneumatico.

ALARM	Type of alarm Description - Solution
REV. FEED ENCODER	Special shutdown alarm.
	Feed track encoder rotates wrong way - Check that feed track moves the right way. Check feeder axis parameters.
LOW ROUND CYC ERR.	Non-shutdown alarm.
	Lower round cycle incomplete - Check sensors on cylinders and pneumatic system.
UPP ROUND CYC ERR.	Non-shutdown alarm.
	Upper round cycle incomplete - Check sensors on cylinders and pneumatic system.
POSITIONING ERR.	Shutdown alarm.
	Presser position outside tolerance - Check encoder presser machine parameters.
ACQUISITION ERROR	Special shutdown alarm.
	Value acquisition error - CONTACT THE MANUFACTURER.
RECTIF. MOTOR ERR.	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with rectifier unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
MOTOR ERROR ROUND I	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with lower round unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
MOTOR ERROR ROUND S	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with upper round unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
MOTOR ERROR SFB 1/1	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with super-finish brush unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
ROUG. MOT. ERROR	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with roughing unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.

ALLARME	Tipo di allarme Descrizione - Soluzione
ENCODER CINGOLO INV.	Allarme bloccante speciale.
	Senso di rotazione errato dell'encoder del cingolo - Controllare il senso di rotazione del cingolo. Controllare i parametri dell'asse del cingolo.
ERR. CICLO ROUND INFERIORE	Allarme non bloccante.
	Ciclo round inferiore incompleto - Verificare i sensori sui cilindri e l'impianto pneumatico.
ERR. CICLO ROUND SUPERIORE	Allarme non bloccante.
	Ciclo round superiore incompleto - Verificare i sensori sui cilindri e l'impianto pneumatico.
ERR. POSIZIONAMENTO	Allarme bloccante.
	Pressore posizionato fuori tolleranza - Verificare l'encoder e i parametri macchina del pressore.
ERRORE ACQUISIZIONE	Allarme bloccante speciale.
	Acquisizione di quota errata - CONTATTARE IL COSTRUTTORE.
ERRORE MOTORE RETTIFICATORE	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo rettificatore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORE ROUND INFERIORE	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo round inferiore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORE ROUND SUPERIORE	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo round superiore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORE SFB 1/1	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo spazzole super-finitore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORE SGROSS.	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo sgrossatore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.

ALARM	Type of alarm Description - Solution
SP. MLD MOTOR ERROR	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with spindle moulder unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
MOTOR ERROR 1ST TRIM.	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with 1st trimmer unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
MOTOR ERROR 2ND TRIM.	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with 2nd trimmer unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
KK E. TRIM MOTOR ERR	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with end trimmer unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
KSEL E. TRIM MOTOR ERR	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with end trimmer unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
BRUSHES MOT. ERR.	Shutdown alarm.
	Set-up input not supplied (with brushes unit selected) - Check electrical connections, efficiency of relay switch contacts and that PLC output is present.
SERIAL ERROR	Special shutdown alarm.
	Serial transmission error - Check serial line connection between PLC and terminal. Switch off machine and switch it back on.
PRESSER SETTING ERR.	Shutdown alarm.
	Home search error not carried out by presser properly - Check encoder and presser machine parameters..
SERIAL TRANSFER ERROR	Special shutdown alarm.
	Error in transmission between terminal and PLC - Press the RESET key to transfer the parameters to the PLC again.
LIQUID FINISHED SFB 1/1	Special shutdown alarm.
	No liquid in super-finish brush unit - Add liquid. This alarm trips when a panel is fed in with the warning on.

ALLARME	Tipo di allarme Descrizione - Soluzione
ERRORE MOTORE TOUPIE	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo toupie selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORI 1° REF.	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo 1° refilatore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORI 2° REF.	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo 2° refilatore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORI INTEST. KK	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo intestatore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORI INTEST. KSEL	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo intestatore selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE MOTORI SPAZZ.	Allarme bloccante.
	Ingresso di predisposizione non fornito (con gruppo spazzole selezionato) - Verificare i collegamenti elettrici, l'efficienza dei contatti teleruttori e la presenza dell'uscita PLC.
ERRORE SERIALE	Allarme bloccante speciale.
	Errore nella trasmissione seriale - Verificare il collegamento linea seriale tra il PLC e il terminale. Spegnere e riaccendere la macchina.
ERRORE TARATURA PRESSORE	Allarme bloccante.
	Ciclo di taratura non eseguita correttamente dal pressore - Controllare encoder e parametri macchina pressore.
ERRORE TRASFER. SERIALE	Allarme bloccante speciale.
	Errore nella trasmissione tra terminale e il PLC - Premere il tasto RESET per trasferire nuovamente i parametri al PLC.
FINE LIQUIDO SFB 1/1	Allarme bloccante speciale.
	Mancanza di liquido nel gruppo spazzole super-finitore - Aggiungere liquido. L'allarme si verifica se viene introdotto un pannello con segnalazione presente.

ALARM	Type of alarm Description - Solution
LIMIT STOP (+) PRESSER	*Shutdown alarm.*
	Upstroke limit switch activated by presser *- Check presser reset (run Home search if necessary).*
LIMIT STOP (-) PRESSER	*Shutdown alarm.*
	Downstroke limit switch activated by presser *- Check presser reset (run Home search if necessary).*
ENCODER FAULT	*Special shutdown alarm.*
	Feed track encoder fault *- Check electrical and mechanical connections. Replace the encoder.*
ROLLER SENSOR BROKEN	*Shutdown alarm.*
	Glue roller temp. control thermocouple fault *- Check electrical connections. Replace the thermocouple.*
TANK SENSOR BROKEN	*Shutdown alarm.*
	Glue tank temperature control thermocouple fault *- Check electrical connections. Replace the thermocouple.*
INTER-PANEL GAP	*Special shutdown alarm.*
	Panels fed in at a distance less than setting *- The machine must be emptied.*
E. TRIM OUT OF POS.	*Non-shutdown alarm.*
	Rear end trimmer out of position when panel arrives *- Check the "unit in position" microswitch and the pneumatic system.*
INSERTION NOT ALLOWED	*Special shutdown alarm.*
	Panel inserted without consent of the green warning light. *- The machine must be emptied.*
INVERTER NOT AT SPD	*Shutdown alarm.*
	Inverter has not reached running frequency *- Identify cause of alarm. To reset the alarm switch off the machine for a few seconds then switch it back on.*
MAX ROL. TEMP LIMIT	*Shutdown alarm*
	Max glue roller temperature exceeded *- Check thermocouple. Check glue tank elements.*
MAX TANK TEMP LIMIT	*Shutdown alarm*
	Max glue tank temperature exceeded *- Check thermocouple. Check glue tank elements.*
NO AIR	*Non-shutdown alarm.*
	No air feed *- Check pneumatic system. Check auxiliary power*
PANEL OVERFLOW	*Special shutdown alarm.*
	Max admissible number of panels in machine exceeded*- Empty the machine*

ALLARME	Tipo di allarme Descrizione - Soluzione
FINECORSA (+) PRESSORE	Allarme bloccante.
	Finecorsa di fine salita azionato dal pressore - Verificare la taratura del pressore (eventualmente eseguirla).
FINECORSA (-) PRESSORE	Allarme bloccante.
	Finecorsa di fine discesa azionato dal pressore - Verificare la taratura del pressore (eventualmente eseguirla).
GUASTO ENCODER	Allarme bloccante speciale.
	Guasto all'encoder del cingolo - Controllare i collegamenti elettrici e meccanici. Sostituire l'encoder.
GUASTO SONDA RULLO	Allarme bloccante.
	Guasto alla termocoppia di controllo temperatura rullo colla - Verificare i collegamenti elettrici. Sostituire la termocoppia.
GUASTO SONDA VASCA	Allarme bloccante.
	Guasto alla termocoppia di controllo temperatura vasca colla - Verificare i collegamenti elettrici. Sostituire la termocoppia.
INTERSPAZIO PANNELLI	Allarme bloccante speciale.
	Pannelli introdotti ad una distanza inferiore a quella impostata - É necessario svuotare la macchina.
INTEST. FUORI POSIZ.	Allarme non bloccante.
	Intestatore posteriore fuori posizione all'arrivo pannello - Verificare il micro "gruppo in posizione" e l'impianto pneumatico.
INTRODUZIONE NON PERMESSA	Allarme bloccante speciale.
	Pannello introdotto senza il consenso della lampada verde di segnalazione - É necessario svuotare la macchina.
INVERTER NON A REGIME	Allarme bloccante.
	Frequenza di regime non raggiunta dall'inverter - Verificare le cause dell'allarme. Per resettare l'allarme spegnere la macchina per alcuni secondi e poi riaccenderla.
LIMITE TEMP MAX RULLO	Allarme bloccante.
	Superato il limite massimo di temperatura rullo colla - Controllare la termocoppia. Controllare le resistenze della vasca colla.
LIMITE TEMP MAX VASCA	Allarme bloccante.
	Superato il limite massimo di temperatura vasca colla - Controllare la termocoppia. Controllare le resistenze della vasca colla
MANCANZA ARIA	Allarme non bloccante.
	Mancanza aria di rete - Verificare impianto pneumatico e presenza tensione ausiliaria.
OVERFLOW PANNELLI	Allarme bloccante speciale.
	Numero massimo di pannelli in macchina superiore al consentito - Svuotare la macchina.

ALARM	Type of alarm Description - Solution
PLC NOT ACTIVE	Shutdown alarm
	PLC not operative - Check connection between PLC and terminal. Switch off machine then switch back on.
PRESSER NOT IN POS.	Special shutdown alarm.
	Presser moved with panels in machine - Remove the panels manually and run the MACHINE EMPTY procedure.
GLUING GUARD OPEN	Non-shutdown alarm.
	Gluing cabin open - Close the cabin.
EMERGENCY BUTT.	Shutdown alarm
	Emergency pushbutton pressed - Reset the pressed pushbutton.
LOW RND OUT OF POS.	Non-shutdown alarm.
	Lower round out of position when panel arrives - Check sensors on cylinders and pneumatic system.
UPP RND OUT OF POS.	Non-shutdown alarm.
	Upper round out of position when panel arrives - Check sensors on cylinders and pneumatic system.
LOW ROUND SK SAFETY	Non-shutdown alarm.
	Lower round out of position when panel arrive - Check sensors on cylinders and pneumatic system.
UPP ROUND SK SAFETY	Non-shutdown alarm.
	Upper round out of position when panel arrives - Check sensors on cylinders and pneumatic system.
STOP PANEL INPUT	Special shutdown alarm.
	Panel fed in without consensus - Run the MACHINE EMPTY procedure
TANK TEMPERATURE	Special shutdown alarm.
	Panel fed with glue not up to temperature - Wait for glue to reach working temperature
VALUE NOT ACQUIRED	Special shutdown alarm.
	The PLC did not acquire a data item changed in the program (due to serial transmission) - Causes the green (panel insertion consent) warning light to go out. Also causes the belt to stop if panels are inserted in the machine. Press the RESET key to transfer the data to the PLC again.
SPEED WITHOUT SEL.	Shutdown alarm.
	Feed track running without track running input - Check electrical connections and that relay switches are working properly.
SPEED OUT OF TOL.	Shutdown alarm.
	Feed track speed outside set limits - Check the encoder and the feed frequency.

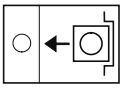
ALLARME	Tipo di allarme Descrizione - Soluzione
PLC NON ATTIVO	Allarme bloccante.
	PLC in blocco - Verificare il collegamento tra il PLC e il terminale. Spegnere e riaccendere la macchina.
PRESSORE NON IN QUOTA	Allarme bloccante speciale.
	Pressore mosso con pannelli in macchina - Togliere manualmente i pannelli ed eseguire un VUOTO MACCHINA.
PROTEZ. INCOL. APERTA	Allarme non bloccante.
	Cabina incollaggio aperta - Chiudere la cabina.
PULSANTE EMERGENZA	Allarme bloccante.
	Pulsante d'emergenza azionato - Resettare il pulsante azionato.
ROUND INF FUORI POSIZ.	Allarme non bloccante.
	Round inferiore fuori posizione all'arrivo pannello - Verificare i sensori sui cilindri e l'impianto pneumatico.
ROUND SUP FUORI POSIZ.	Allarme non bloccante.
	Round superiore fuori posizione all'arrivo pannello - Verificare i sensori sui cilindri e l'impianto pneumatico.
SICUREZZA ROUND SK INFERIORE	Allarme non bloccante.
	Round inferiore fuori posizione all'arrivo pannello - Verificare i sensori sui cilindri e l'impianto pneumatico.
SICUREZZA ROUND SK SUPERIORE	Allarme non bloccante.
	Round superiore fuori posizione all'arrivo pannello - Verificare i sensori sui cilindri e l'impianto pneumatico.
STOP CARICAM. PANNELLI	Allarme bloccante speciale.
	Introduzione di un pannello senza consenso - Eseguire un VUOTO MACCHINA.
TEMPERATURA VASCA	Allarme bloccante speciale.
	Introduzione di un pannello con colla non in temperatura - Attendere che la temperatura raggiunga la temperatura.
VALORE NON ACQUISITO	Allarme bloccante speciale.
	Mancata acquisizione da parte del PLC di un dato modificato a programma (causa trasmissione seriale) - Provoca lo spegnimento della lampada verde di segnalazione (consenso introduzione pannelli); provoca inoltre l'arresto del cingolo se vengono introdotti pannelli in macchina. Premere il tasto RESET per trasferire nuovamente i dati al PLC.
VEL. SENZA SELETTORE	Allarme bloccante.
	Cingolo in moto senza ingresso cingolo in moto - Verificare i collegamenti elettrici e l'efficienza dei teleruttori.
VELOCITÀ FUORI TOLLER.	Allarme bloccante.
	Velocità del cingolo fuori dai limiti impostati - Verificare l'encoder e la frequenza di alimentazione.

7.5.3- MACHINE EMPTY PROCEDURE

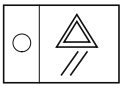
It is necessary to go through the MACHINE EMPTY procedure when a special shutdown alarm is tripped or when the machine is emptied manually.

Proceed as follows:

• Make sure the machine is in MANUAL MODE (AUTOMATIC key light off).



*• Press the **MACHINE EMPTY** key to display the relative page **(FIG.36)**.*



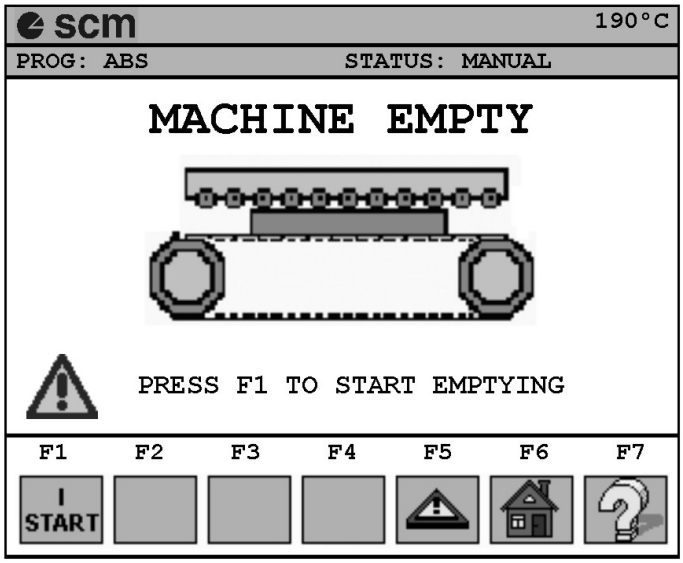
*• Cancel any active alarms and press the **RESET** key.*

*• Press key **F1** to start the MACHINE EMPTY procedure.*

• START the feed track when the switch starts flashing.

• Wait for the MACHINE EMPTY procedure to finish.

If any alarms are tripped during the MACHINE EMPTY procedure they must be reset and the procedure repeated. Once started, the MACHINE EMPTY procedure must always be completed.



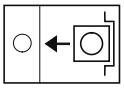
36

7.5.3- PROCEDURA DI VUOTO MACCHINA

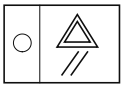
Se si verifica un allarme speciale o quando si svuota manualmente la macchina è necessario eseguire la procedura di VUOTO MACCHINA.

Procedere come segue:

• Assicurarsi che la macchina sia in stato MANUALE (la spia del tasto AUTOMATICO è spento).



• Premere il tasto **VUOTO MACCHINA** per visualizzare la pagina relativa **(FIG.36)**.



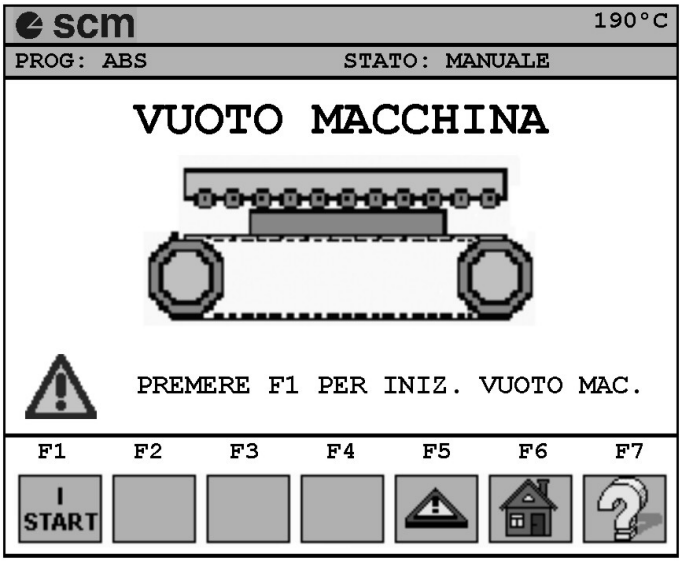
• Eliminare gli allarmi presenti e premere il tasto **RESET**.

• Premere tasto **F1** per iniziare la procedura di VUOTO MACCHINA.

• Dare lo START al cingolo quando il selettore inizia a lampeggiare.

• Attendere la fine della procedura di VUOTO MACCHINA.

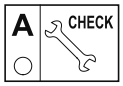
Se durante la procedura di VUOTO MACCHINA si verificano degli allarmi è necessario resettarli e ripetere la procedura. Una volta iniziata, la procedura di VUOTO MACCHINA deve essere sempre portata a termine.



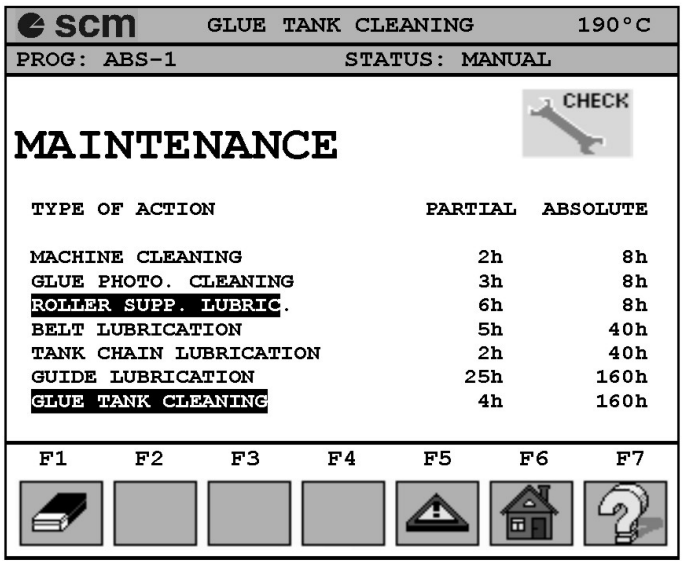
36

7.6- PROGRAMMED MAINTENANCE (CHECK)

When the set time has expired, the main programmed maintenance operations to be carried out on the machine are signalled.
The signal message remains displayed until the operator deletes it.



*• Press the **CHECK** key to access the programmed maintenance page.*



37

*The following data is displayed on the page **(FIG.37)**:*

TYPE OF OPERATION
A list of all of the required programmed maintenance operations.
The maintenance operations for which the set time has expired are highlighted.

PARTIAL
The time left until maintenance.
If the maintenance operation has not been performed in the indicated time, the delay is noted.

ABSOLUTE
The interval of time passed after which maintenance must be performed.
(If the value is set to "0", no requests for maintenance are signalled.)

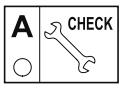
To delete the message requesting programmed maintenance, proceed as follows (after having performed the requested operation):

*• Use the **arrow** keys to select the maintenance operation to be deleted.*

*• Press the **F1** key.*

7.6- MANUTENZIONE PROGRAMMATA (CHECK)

Sul display del terminale vengono segnalate, allo scadere del tempo previsto, le principali operazioni di manutenzione programmata da eseguire sulla macchina.
Il messaggio di segnalazione rimane visualizzato fino al momento in cui non viene cancellato dall'operatore.



• Premere il tasto **CHECK** per accedere alla pagina della manutenzione programmata.

37

Nella pagina **(FIG.37)** sono visualizzati i seguenti dati :

TIPO INTERVENTO
È l'elenco di tutti gli interventi di manutenzione programmata previsti.
Gli interventi di manutenzione per i quali è stato oltrepassato l'intervallo di tempo previsto sono evidenziati.

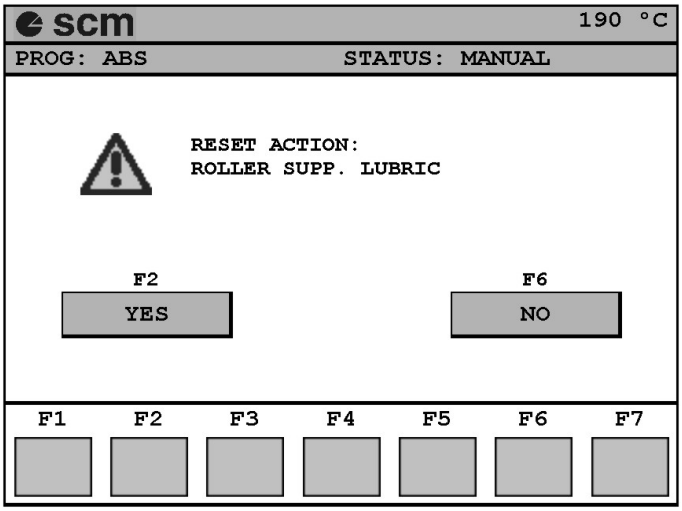
PARZIALE
È il tempo mancante alla manutenzione.
Nel caso l'intervento di manutenzione non sia stato eseguito entro il tempo indicato, il dato riporta il ritardo.

ASSOLUTO
È l'intervallo di tempo trascorso il quale deve essere eseguita la manutenzione.
(Se è imputato il valore "0", non si hanno segnalazioni di richiesta di manutenzione).

Per cancellare il messaggio di richiesta di manutenzione programmata, procedere come segue (dopo aver eseguito l'operazione richiesta):

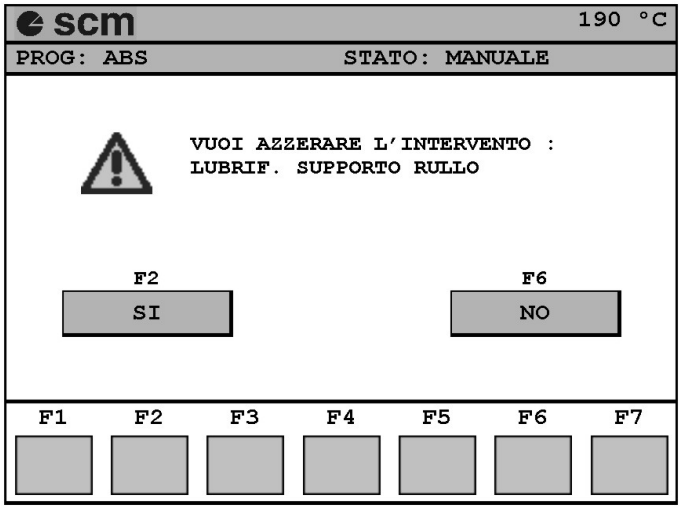
• Selezionare con i tasti **freccia** l'intervento di manutenzione da cancellare.

• Premere il tasto **F1**.



38

• *Press the **F2** key (YES) to confirm the request to delete **(s. FIG.38)**.*



38

• Premere il tasto **F2** (SI) per confermare la richiesta di cancellazione **(v. FIG.38)**.

ORIGINALI
IT
EN

8- REGOLAZIONI E MANUTENZIONI
8- ADJUSTMENT AND MAINTENANCE

8.1- GENERAL WARNINGS

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST WEAR PPE SUITABLE FOR THE JOB THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST CARRY OUT ONLY THOSE TASKS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED AND AUTHORISED (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

8.2- MACHINE MAIN COMPONENTS AND WORK UNITS

Described below are all adjustments and maintenance required for each of the main machine components and work units. Information regarding individual work units is marked by a specific name, abbreviation and symbol.

8.1- AVVERTENZE GENERALI

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

È VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

8.2- COMPONENTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA E GRUPPI OPERATORI

Di seguito vengono descritte le regolazioni e le manutenzioni relative ai componenti principali della macchina e ai gruppi operatori. Le informazioni che riguardano i singoli gruppi operatori sono contraddistinte da specifica denominazione, sigla e icona.

8.3- MAINTENANCE ON THE MACHINE

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 assigned operator.*

• GENERAL CLEANING

Every 8 working hours *and whenever else it is necessary, remove dust and shavings from the machine using a vacuum cleaner with a suitably shaped nozzle.*
Pay special attention to the motor cooling zone.

• CLEANING FILTER

Every 40 working hours *remove and clean the filter using a vacuum cleaner with a suitably shaped nozzle.* ***(FIG.1-REF.1)*** *placed in correspondence to the cooling fan of the electric panel and the exhaust filter* ***(FIG.1-REF.2)****. If required change the filters.*

8.3- MANUTENZIONE SULLA MACCHINA

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

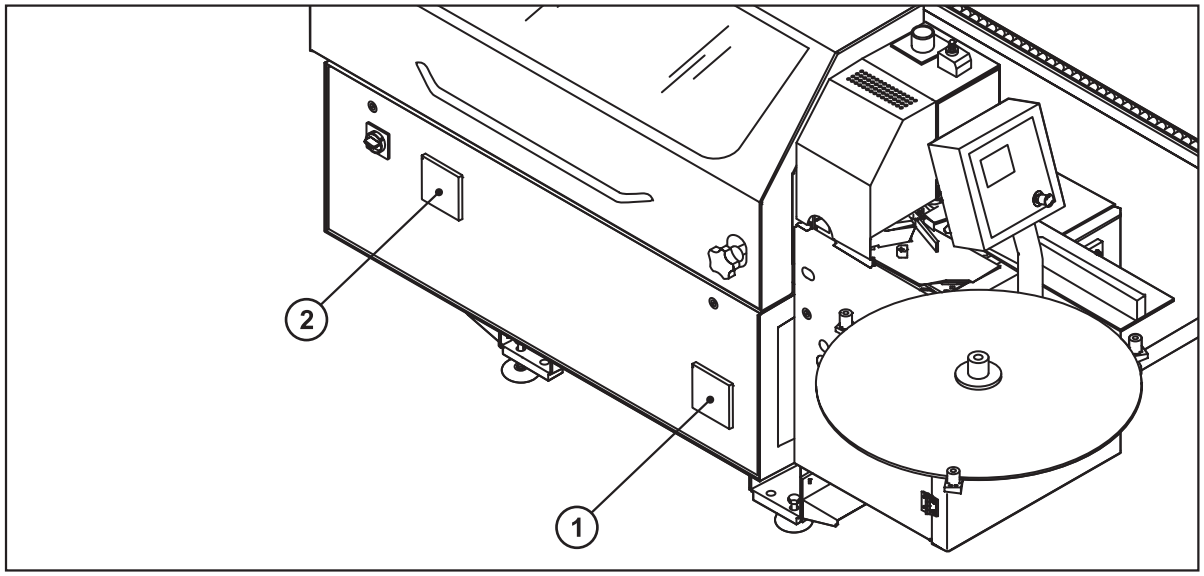
OPERATORI: N.1 operatore addetto.

• PULIZIA GENERALE

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dalla macchina usando un aspirapolvere avente una bocchetta opportunamente sagomata.
Prestare particolare attenzione alla zona di raffreddamento dei motori.

• PULIZIA DEL FILTRO

Ogni 40 ore di esercizio togliere e pulire con un aspirapolvere avente una bocchetta opportunamente sagomata il filtro **(FIG.1-RIF.1)** posto in corrispondenza della ventola di raffreddamento del quadro elettrico ed il filtro di scarico **(FIG.1-RIF.2)**. Se necessario, sostituire i filtri.



1

8.4- DRIVE TRACK

The drive track moves the panel forward.

The track main components are:

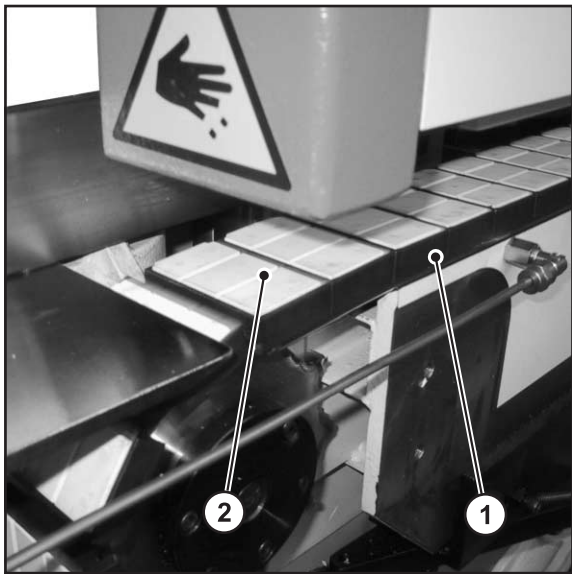
- ***Motor driven chain***
  *This is a chain **(FIG.2-REF.1)** fitted with self-lubricating nylon pads 62 mm wide, covered in rubber, with a high friction coefficient **(FIG.2-REF.2)***
- ***Slide***
  Is composed of one flat and one round guide in ground steel to guarantee high precision in machining the panel
- ***Geared motor (FIG.3)***
  Drives the track.

8.4- CINGOLO DI TRAINO

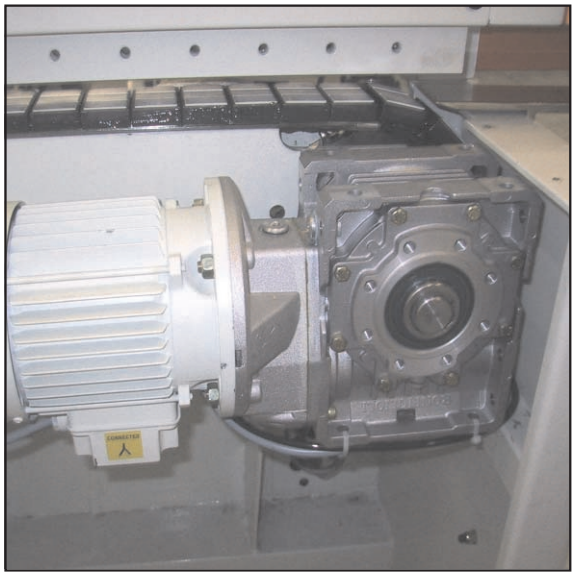
Il cingolo di traino determina l'avanzamento del pannello.

I componenti principali che costituiscono il cingolo sono:

- **Catena motorizzata**
  È una catena **(FIG.2-RIF.1)** sulla quale sono installati pattini in nylon autolubrificante larghi 62 mm, ricoperti in gomma ad alto coefficiente di attrito **(FIG.2-RIF.2)**
- **Pista di scorrimento**
  È costituita da una guida piana ed una tonda in acciaio rettificato per garantire una elevata precisione nella lavorazione del pannello
- **Motoriduttore (FIG.3)**
  Motorizza il cingolo.



2



3

8.4.1- MAINTENANCE

• CLEANING

MACHINE STATE: *OFF, ready to operate.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Every 8 work hours *and at the end of the work cycle, proceed as follows:*
- *Open the bushing valve* ***(FIG.4-REF.1)*** *that enables the blowers* ***(FIG.5-REF.1)*** *of the automatic cleaning device.*
- *Start-up the machine and allow the drive track to turn for 5 min.*
- *Turn off the machine and close the bushing valve.*

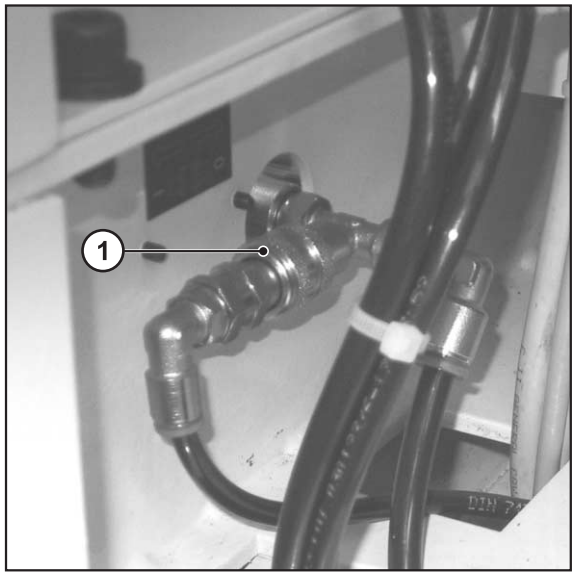
• CHAIN LUBRICATION

MACHINE STATE: *with track moving.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Every 40 work hours *lubricate the feed track using the greasers* ***(FIG.6-REF.1)*** *at the entrance to the machine.*

WARNING: INSUFFICIENT LUBRICATION WILL CAUSE THE CHAIN TO WEAR OUT EARLY; EXCESSIVE LUBRICATION COULD DIRTY THE PANELS AND CAUSE CLOGGING.



4

8.4.1- MANUTENZIONE

• PULIZIA

STATO MACCHINA: spenta, pronta a funzionare.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Ogni 8 ore di esercizio e alla fine di ogni ciclo di lavorazione, procedere come segue:
- Aprire la valvola a manicotto **(FIG.4-RIF.1)** che aziona i soffiatori **(FIG.5-RIF.1)** del dispositivo automatico di pulizia.
- Avviare la macchina e far girare il cingolo di traino per circa 5 min.
- Spegnere la macchina e chiudere la valvola a manicotto.

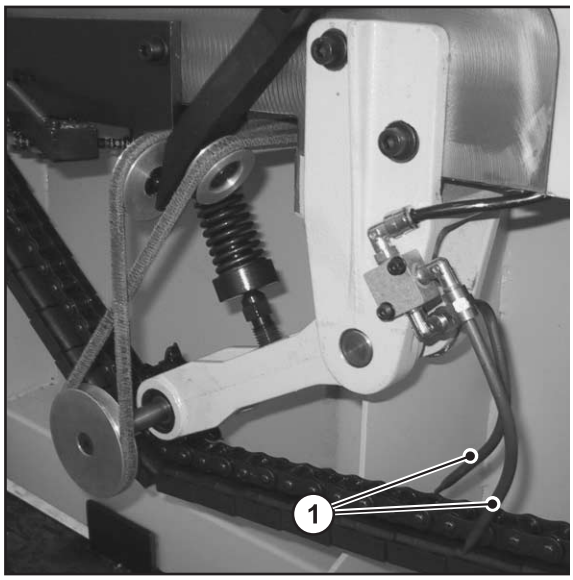
• LUBRIFICAZIONE DELLA CATENA

STATO MACCHINA: con cingolo in movimento.

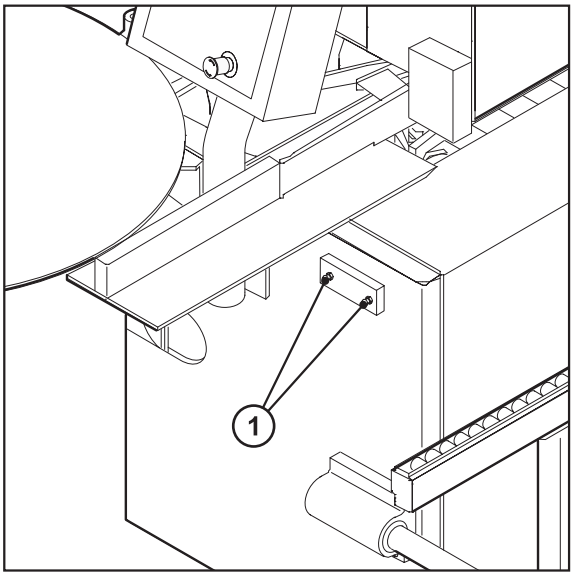
OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Ogni 40 ore di esercizio lubrificare la catena tramite gli ingrassatori **(FIG.6-RIF.1)** posti in ingresso della macchina.

ATTENZIONE: UNA LUBRICAZIONE INSUFFICIENTE PUÒ PROVOCARE UNA PRECOCE USURA DELLA CATENA; UNA LUBRIFICAZIONE ECCESSIVA PUÒ PROVOCARE L'IMBRATTAMENTO DEI PANNELLI.



5



6

• CHAIN TENSION

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

After the first 160 working hours *and then* ***every 800 working hours*** *check the chain tension.*

If required, tension the chain as follows:
• Remove drive track fixed guard.
• Turn screw ***(FIG.7-REF.1)*** *taking care not to tighten the chain too much.*
• Mount drive track fixed guard.

• CHECK THE OIL LEVEL IN THE GEAR MOTOR

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

Every 4000 working hours (2 years) *check the oil level in the gear motor* ***(FIG.8)****.*
If required, top up with ***AGIP BLASIA S320*** *oil.*
Every 20000 working hours (10 years)*, change the oil.*

• TENSIONE DELLA CATENA

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

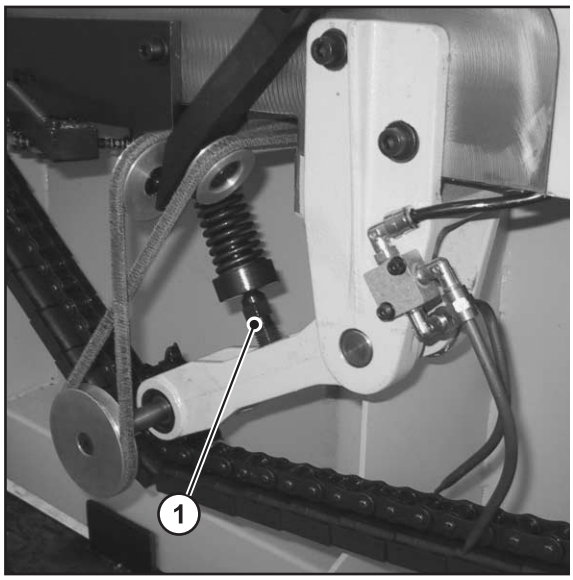
Dopo le prime 160 ore di esercizio e successivamente **ogni 800 ore di esercizio** verificare la tensione della catena.
Se fosse necessario tendere la catena, procedere come segue:
• Togliere la protezione del cingolo di traino.
• Agire sulla vite **(FIG.7-RIF.1)** facendo attenzione a non tendere eccessivamente la catena.
• Montare la protezione del cingolo di traino.

• VERIFICA DEL LIVELLO DELL'OLIO NEL MOTORIDUTTORE

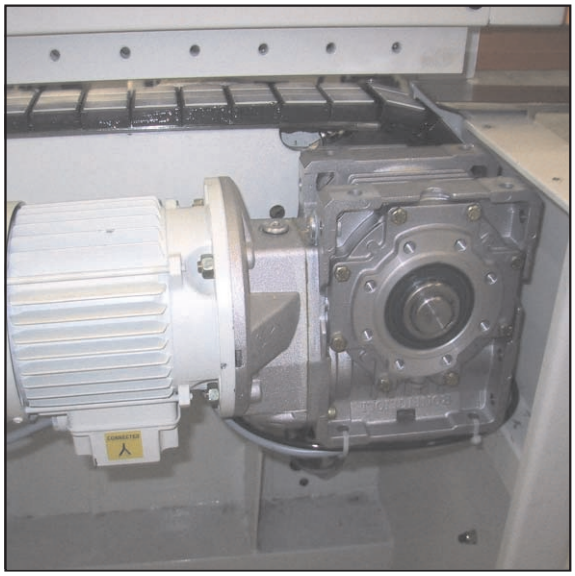
STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

Ogni 4000 ore (2 anni) di esercizio verificare il livello di olio nel motoriduttore **(FIG.8)**.
Se necessario, ripristinare il livello con olio **AGIP BLASIA S320**.
Ogni 20000 ore lavorative (10 anni), provvedere alla sostituzione dell'olio.



7



8

• CHANGING PAD

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

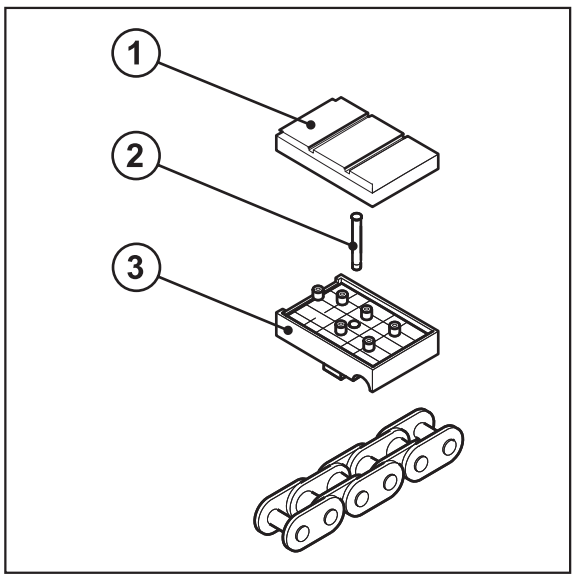
Proceed as follows:
• Position the pad to be changed in correspondence to the pinion at the machine entrance.
• Remove drive track fixed guard.
*• Remove, with a screw driver, the rubber cleat **(FIG.9-REF.1)** from the pad to be replaced.*
*• Pull out the pin **(FIG.9-REF.2)** which fixes the pad **(FIG.9-REF.3)** to the chain.*
• Replace pad.
• Mount the pin.
• Mount rubber cleat.
• Mount drive track fixed guard.

• SOSTITUZIONE DEL PATTINO

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

Procedere come segue:
• Posizionare il pattino da sostituire in corrispondenza del pignone in ingresso macchina.
• Togliere la protezione del cingolo di traino.
• Togliere con un cacciavite il tacchetto in gomma **(FIG.9-RIF.1)** del pattino da sostituire.
• Sfilare la spina **(FIG.9-RIF.2)** che fissa il pattino **(FIG.9-RIF.3)** alla catena.
• Sostituire il pattino.
• Montare la spina.
• Montare il tacchetto in gomma.
• Montare la protezione del cingolo di traino.



9

8.5- UPPER PRESSER

The upper presser holds the panel against the drive track.
It consists of the following main parts:

- ***Wheel support (FIG.19-REF.1)***
  This is a steel structure, the height can be adjusted.
- ***Wheels (FIG.20)***
  These are rubber, neutral wheels positioned in a single row.

8.5.1- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

The following devices for adjusting and signalling are located on the presser:

- ***Attachment for fixed key (FIG.12-REF.1)***
  Rotation determines presser vertical movement.
- ***Numerical indicator*** *(manual and electric movement)* ***(FIG.12-REF.2)***
  This is the reference point for the movement.

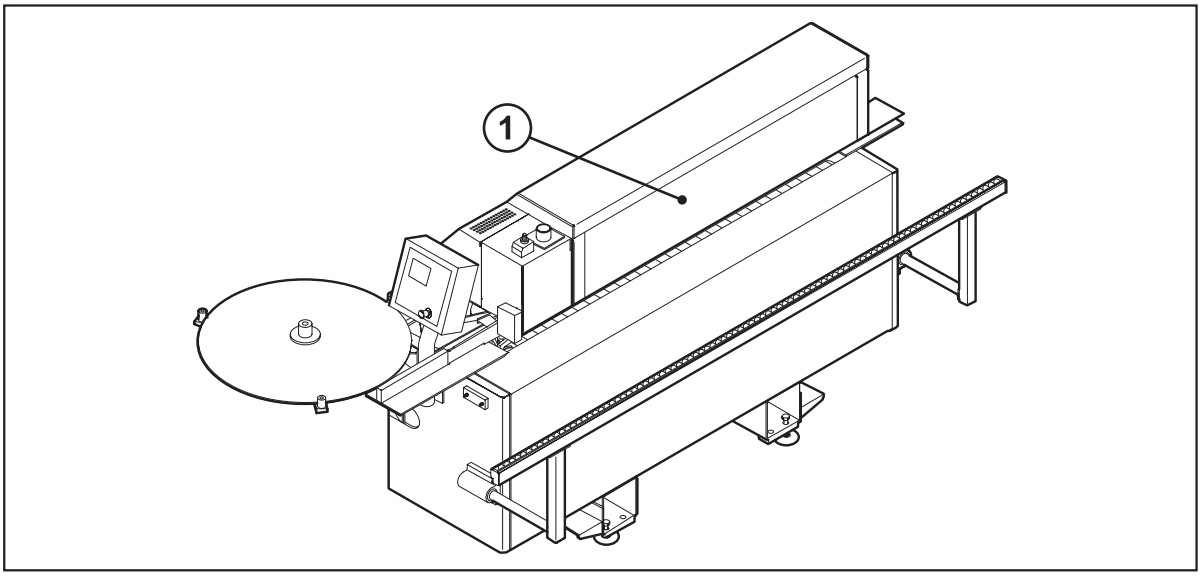
8.5.2- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

- ***VERTICAL ADJUSTMENT***
  Adjust on fixed key attachment ***(FIG.23-REF.1)*** *with the key supplied so that the numeric indicator* ***(FIG.23-REF.2)*** *displays the panel thickness (in mm).*

THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED, MANUFACTURED AND TESTED SO THAT THE PRESSER EXCERPTS THE CORRECT PRESSURE ON THE PANEL. INSUFFICIENT PRESSURE MEANS THE PANEL CANNOT ADVANCE CORRECTLY. TOO MUCH PRESSURE COULD DAMAGE THE MACHINE.



10

8.5- PRESSORE SUPERIORE

Il pressore superiore tiene premuto il pannello contro il cingolo di traino.
È composto dalle seguenti parti principali:

- **Supporto ruotini (FIG.10-RIF.1)**
  È una struttura in acciaio regolabile in altezza.
- **Ruotini (FIG.11)**
  Sono ruotini gommati, folli, disposti in fila singola.

8.5.1- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE

I dispositivi di regolazione e segnalazione presenti sul pressore sono:

- **Attacco per chiave fissa (FIG.12-RIF.1)**
  La rotazione determina lo spostamento verticale del pressore.
- **Indicatore numerico** (spostamento manuale ed elettrico) **(FIG.12-RIF.2)**
  È di riferimento per lo spostamento.

8.5.2- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

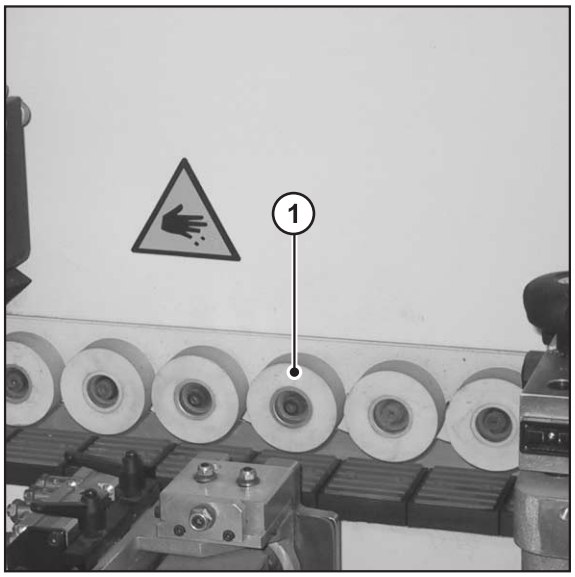
STATO MACCHINA: spenta.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

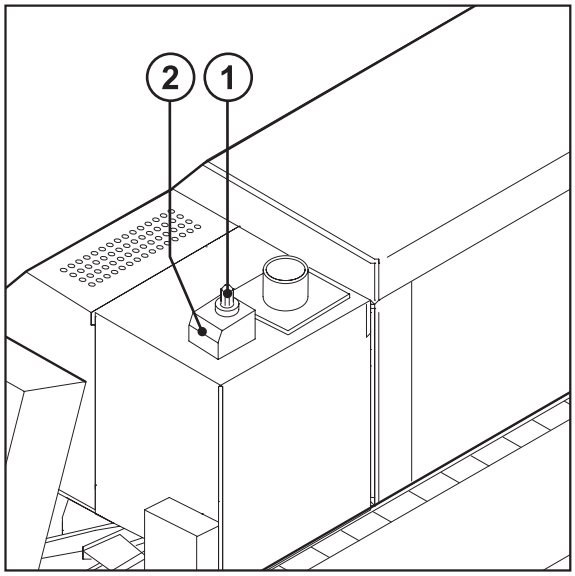
• REGOLAZIONE VERTICALE

Agire sull'attacco per chiave fissa **(FIG.12-RIF.1)** con la chiave fornita in dotazione in modo che l'indicatore numerico **(FIG.12-RIF.2)** visualizzi lo spessore (in mm) del pannello.

LA MACCHINA È STATA PROGETTATA, COSTRUITA E COLLAUDATA AFFINCHÈ IL PRESSORE ESERCITI LA CORRETTA PRESSIONE SUL PANNELLO.
UNA PRESSIONE INSUFFICIENTE NON GARANTISCE IL CORRETTO AVANZAMENTO DEL PANNELLO. UNA PRESSIONE ECCESSIVA PUÒ DANNEGGIARE LA MACCHINA.



11



12

8.6- PANEL SUPPORT SHOULDER

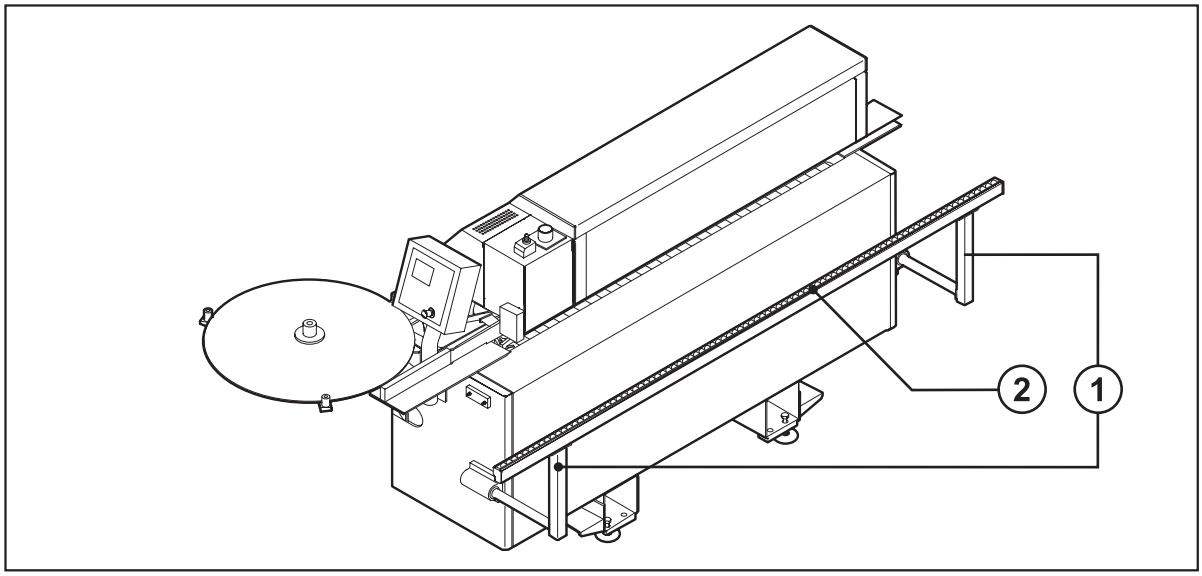
The panel support shoulder supports the part of the panel projecting from the presser during machining. It consists of the following main parts:
*• roller conveyor adjustable supports **(FIG.13-REF.1)**;*
*• roller conveyor **(FIG.13-REF.2)**.*

8.6.1- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Proceed as follows:
• Position support shoulder manually according to width of panel.
• Use the grub screws (FIG. 14 - REF.1) and the screws (FIG. 14 – REF.2) if the roller is not parallel to and on the same plane as the drive track.



13

8.6- SPALLA DI SOSTEGNO PANNELLI

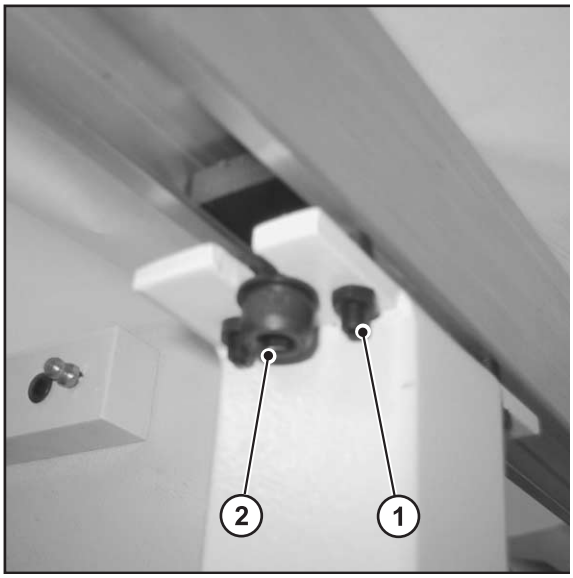
La spalla di sostegno dei sostiene la parte del pannello che sporge dal pressore durante la lavorazione.
È composta dalle seguenti parti principali:
- **supporti regolabili rulliera (FIG.13-RIF.1)**;
- **rulliera (FIG.13-RIF.2)**.

8.6.1- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

STATO MACCHINA: spenta.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Procedere come segue:
- Posizionare manualmente la spalla di sostegno a seconda della larghezza del pannello.
- Agire sui grani **(FIG. 14 RIF.1)** e sulle viti **(FIG. 14 RIF.2)** nel caso la rulliera non sia parallela e complanare rispetto al cingolo di traino.



14

ORIGINALI

IT

EN

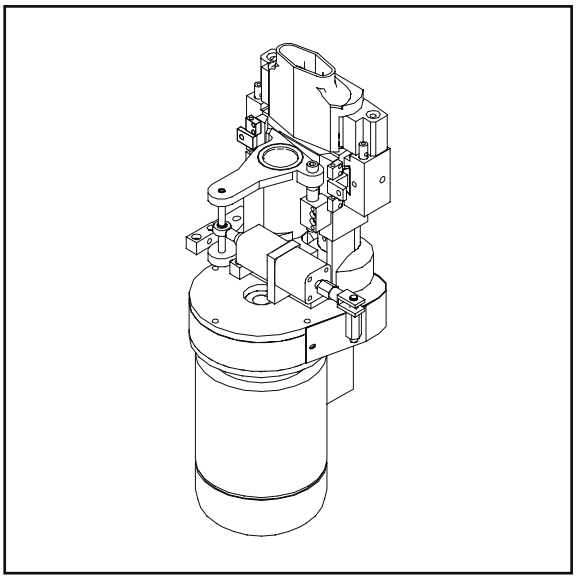
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

RM-K

RETTIFICATORE

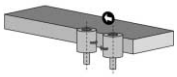
GRINDING UNIT



COD. SCM: 0000507509D
ED. 05/05

SCM GROUP SPA

Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scmgroup@scmgroup.com - www.scmgroup.com



INDEX

RMK/1- GENERAL WARNINGS ..... PAGE **RMK.4**

RMK/2- TECHNICAL DESCRIPTION ..... PAGE **RMK.6**

RMK/2.1- Operation sequence ..... page **RMK.6**
RMK/2.2- Technical data ..... page **RMK.8**
RMK/2.3- Safety systems used ..... page **RMK.8**

RMK/3- RESIDUAL RISKS ..... PAGE **RMK.10**

RMK/4- SETTINGS AND ADJUSTMENTS ..... PAGE **RMK.14**

RMK/4.1- Machine set-up ..... page **RMK.14**
RMK/4.2- Tool vertical adjustment ..... page **RMK.14**
RMK/4.3- Track feeler adjustment ..... page **RMK.14**

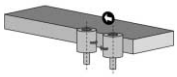
RMK/5- ROUTINE MAINTENANCE ..... PAGE **RMK.16**

RMK/5.1- Unit cleaning ..... page **RMK.16**

RMK/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE ..... PAGE **RMK.18**

RMK/6.1- Tolls replacement ..... page **RMK.18**

RMK/7- TROUBLE SHOOTING ..... PAGE **RMK.20**



INDICE

RMK/1- AVVERTENZE GENERALI ..... PAG. **RMK.5**

RMK/2- DESCRIZIONE TECNICA ..... PAG. **RMK.7**

RMK/2.1- Sequenza di funzionamento ..... pag. **RMK.7**
RMK/2.2- Dati tecnici ..... pag. **RMK.9**
RMK/2.3- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **RMK.9**

RMK/3- RISCHI RESIDUI ..... PAG. **RMK.11**

RMK/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI ..... PAG. **RMK.15**

RMK/4.1- Allestimento macchina ..... pag. **RMK.15**
RMK/4.2- Regolazione verticale degli utensili ..... pag. **RMK.15**
RMK/4.3- Regolazione dei copiatori ..... pag. **RMK.15**

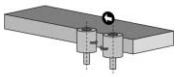
RMK/5- MANUTENZIONE ORDINARIA ..... PAG. **RMK.17**

RMK/5.1- Pulizia del gruppo ..... pag. **RMK.17**

RMK/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA ..... PAG. **RMK.19**

RMK/6.1- Sostituzione utensili ..... pag. **RMK.19**

RMK/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI ..... PAG. **RMK.21**



RMK/1- GENERAL WARNINGS

ALL REFERENCES (TO CHAP. OR PAR.) NOT PRECEDED BY THE "RMK" INITIALS REFER TO THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

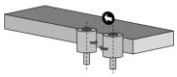
IT IS COMPULSORY TO CONSULT CHAP.5 BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF OPERATION ON THE WORK UNIT.

WOOD DUST IS A HEALTH DANGER (S. PAR.5.6).

THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST USE PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE) IN FUNCTION OF THE RISKS RELATIVE TO THE TYPE OF USE. (S. PAR. 5.8) AND IN COMPLIANCE WITH THE LAWS AND STANDARDS IN FORCE.

THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL MUST ONLY PERFORM OPERATIONS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY SKILLED AND QUALIFIED (S. PAR. 1.3) AND WITH THE PERMISSION OF THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER .

THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE PERSONNEL ARE FORBIDDEN TO LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHILE IN OPERATION AND DURING MAINTENANCE OPERATIONS.



RMK/1- AVVERTENZE GENERALI

TUTTI I RIFERIMENTI (A CAP. O PAR.) NON PRECEDUTI DALLA SIGLA “RMK” SI RIFERISCONO ALLE ISTRUZIONI PER L’USO E MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

É OBBLIGATORIO CONSULTARE IL CAP.5 PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI OPERAZIONE SUL GRUPPO OPERATORE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D’IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

É VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

RMK/2- TECHNICAL DESCRIPTION

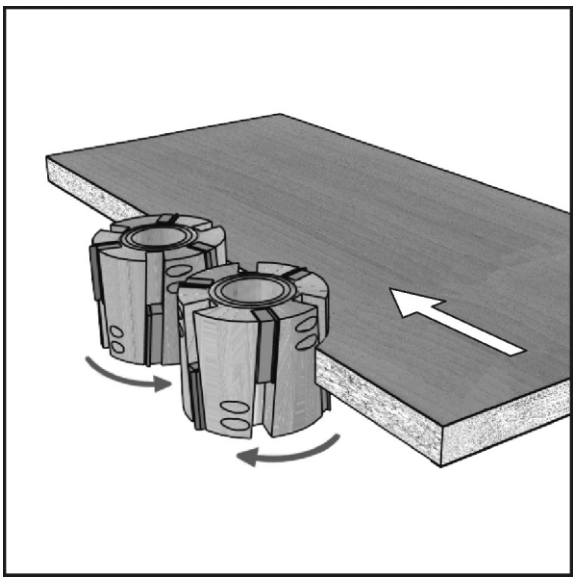
The RM-K grinding unit grinds the side of the panel to be edged, eliminating any imperfections ***(s. FIG.1)****.*

It is composed of the following main parts:

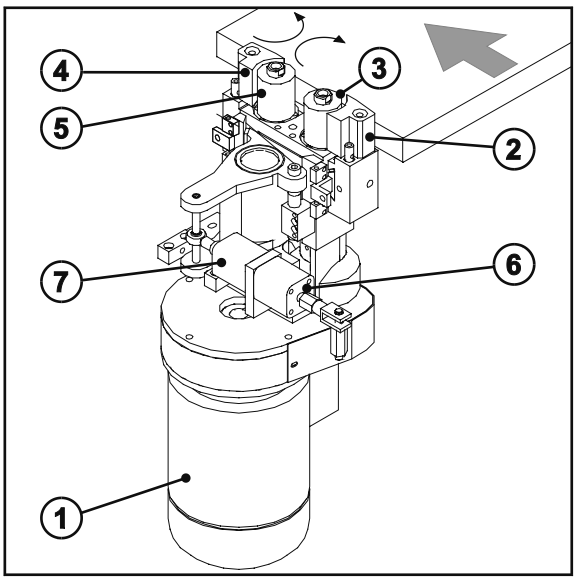
- ***Motor (FIG.2-REF.1).***
  Transmits the motion to the 2 tool holder shafts by means of a flat belt.
- ***Front pad track feeler (FIG.2-REF.2).***
  It is in contact with the non machined surface of the panel. It determines the correct position of the front tool. ***(FIG.2-REF.3)****.*
- ***Rear pad track feeler (FIG.2-REF.4).***
  It is in contact with the machined surface of the panel. It determines the correct position of the rear tool. ***(FIG.2-REF.5)****.*
- ***Pneumatic cylinders (FIG.2-REF.6 and 7) for tool exclusion / insertion.***

RMK/2.1- OPERATION SEQUENCE

- *Front tool* ***(FIG.3-REF.1)*** *works over the entire length of the panel; when the end of the panel is 30mmi from the tool* ***(s. FIG. 3)****, the front tool is pneumatically excluded.*
- *The rear tool* ***(FIG.4-REF.1)*** *is brought into working position when the back of the panel is 100 mm from the tool* ***(s. FIG. 4)****; in this way the remaining 30mm of material is removed.*
- *After the panel has passed the rear tool* ***(FIG.4-REF.1)****, the front tool* ***(FIG.3-REF.1)*** *returns to the working position, ready for the next panel.*



1



2

RMK/2- DESCRIZIONE TECNICA

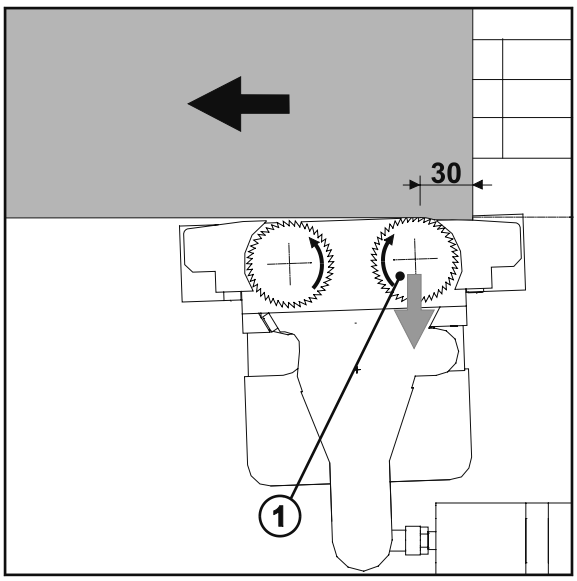
Il gruppo rettificatore RM-K rettifica il lato da bordare del pannello, eliminando eventuali imperfezioni **(v. FIG.1)**.

É composto dalle seguenti parti principali:

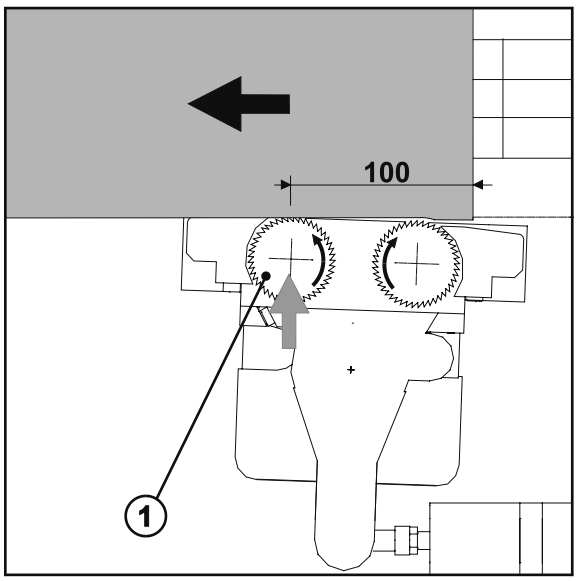
- **Motore (FIG.2-RIF.1).**
  Trasmette il moto ai 2 alberi porta utensili per mezzo di una cinghia piatta.
- **Copiatore a pattino anteriore (FIG.2-RIF.2).**
  È a contatto con la superficie non lavorata del pannello. Determina la corretta posizione dell'utensile anteriore **(FIG.2-RIF.3)**.
- **Copiatore a pattino posteriore (FIG.2-RIF.4).**
  È a contatto con la superficie lavorata del pannello. Determina la corretta posizione dell'utensile posteriore **(FIG.2-RIF.5)**.
- **Cilindri pneumatici (FIG.2-RIF.6 e 7) per esclusione / inserzione utensili.**

RMK/2.1- SEQUENZA DI FUNZIONAMENTO

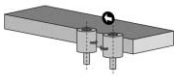
- L'utensile anteriore **(FIG.3-RIF1)** lavora su tutta la lunghezza del pannello; quando la coda del pannello è a 30 mm dall'utensile **(v. FIG. 3)**, l'utensile anteriore è escluso pneumaticamente.
- L'utensile posteriore **(FIG.4-RIF1)** viene portato in posizione di lavoro quando la coda del pannello è a 100 mm dall'utensile **(v. FIG. 4)**; vengono così asportati i rimanenti 30 mm di materiale.
- Dopo che il pannello ha oltrepassato l'utensile posteriore **(FIG.4-RIF1)**, l'utensile anteriore **(FIG.3-RIF1)** ritorna in posizione di lavoro, in attesa del pannello successivo.



3



4



RMK/2.2- TECHNICAL DATA

Panel thickness	*10 ÷ 55 mm (with standard tool)* *10 ÷ 40 mm (with diamond tool)*
Motors specifications	*2,2 kW; 3000 rpm*
Tool rotation speed	*19000 rpm*
Track feelers	*Pad fronts*
Standard tools (1)	*Ø 50 mm; height 59 mm; bore ø 16 mm;* *z = 3+3; tips: HM.*
Tools on request (1)	*Ø 50 mm; height 44 mm; bore ø 16 mm;* *z = 3+3; tips: diamond.*
Removal depth (set)	*1 mm*
Maximum removal section	*55 mm²*
Extractor hoods	*Nº 1 Ø 80 mm*
Aspirated air consumption	*9 m³ / min.*
Pneumatic imput pressure	*6 bar*
Compressed air consumption	*17,6 Nl / min.*

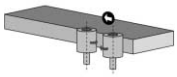
(1) OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR. 5.2

SOME VALUES ARE IN FUNCTION OF THE MODEL AND SET-UP OF THE MACHINE. REFER TO PAR. 2.8 (TECHNICAL DATA).

RMK/2.3- SAFETY SYSTEMS USED

*The extractor hood **(FIG.5-REF.1)** also serves to limit access to the tools, except in the work area.*

THE MACHINE SAFETY SYSTEMS ARE DESCRIBED IN PAR. 5.4.



RMK/2.2- DATI TECNICI

Spessore pannello	10 ÷ 55 mm (con utensili standard) 10 ÷ 40 mm (con utensili al diamante)
Specifiche motore	2,2 kW; 3000 g/min
Velocità rotazione utensili	19000 g/min
Copiatori	Frontali a pattino
Utensili standard ([1])	Ø 50 mm; altezza 59 mm; foro ø 16 mm; z = 3+3; placchette: HM.
Utensili a richiesta ([1])	Ø 50 mm; altezza 44 mm; foro ø 16 mm; z = 3+3; placchette: diamante.
Profondità di asportazione (fissa)	1 mm
Sezione massima di asportazione	55 mm^2
Cappe di aspirazione	Nº 1 Ø 80 mm
Consumo aria aspirata	9 m^3 / min.
Pressione pneumatica di alimentazione	6 bar
Consumo aria compressa	17,6 Nl / min.

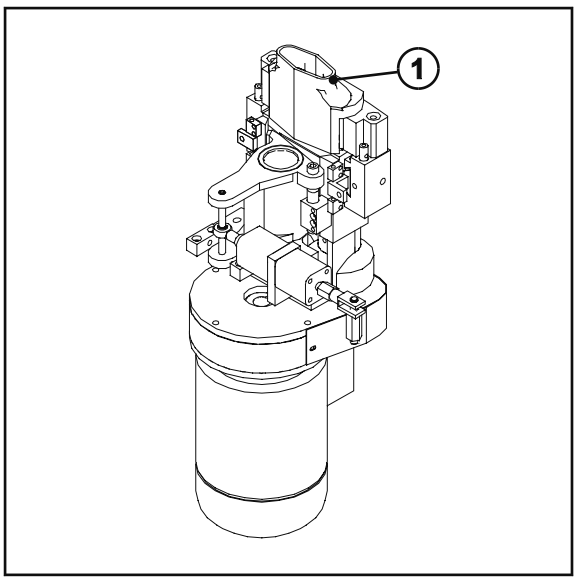
([1]) RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR. 5.2.

ALCUNI VALORI SONO IN FUNZIONE DEL MODELLO E DELL'ALLESTIMENTO DELLA MACCHINA. FARE RIFERIMENTO AL PAR. 2.8 DATI TECNICI.

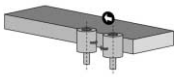
RMK/2.3- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

La cappa di aspirazione **(FIG.5-RIF.1)** svolge anche la funzione di limitare l'accesso agli utensili, ad eccezione della zona di lavoro.

I SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA SONO DESCRITTI NEL PAR. 5.4.



5

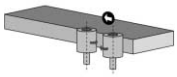


RMK/3- RESIDUAL RISKS

While designing and building the work unit, the manufacturer has taken all possible measures to make this work unit safe. However, the efficiency of the work unit requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Inhalation of wood dust produced by machining.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE – **s. par. 5.8**).*
DIMENSIONS OF DAMAGE	*Wood dust is dangerous to your health.* *Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.*
MEASURES IMPLEMENTED	*The group is equipped with an exhaust hood to be connected to the dust removal system.* *Use of Personal Protective Equipment PPE (**s. par.5.8**).*

RESIDUAL RISK 2	***To be hit by chip ejected and/or small fragments of wood or other material used.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE – **s. par. 5.8**).*
DIMENSIONS OF DAMAGE	*Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.*
MEASURES IMPLEMENTED	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of Personal Protective Equipment PPE (**s. par.5.8**).* *Safety warning signs applied at the dangerous point (**s. par. 5.7)**.*

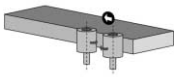


RMK/3- RISCHI RESIDUI

Durante la progettazione e costruzione del gruppo operatore, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderlo sicuro. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità del gruppo operatore, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

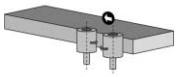
RISCHIO RESIDUO 1	**Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Il gruppo è dotato di cappa di aspirazione da collegare all'impianto di aspirazione polveri. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**.

RISCHIO RESIDUO 2	**Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.



RESIDUAL RISK 3	***Grazing and/or cutting by cutting edges of tools fitted on work unit.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE – **s. par. 5.8**).*
DIMENSIONS OF DAMAGE	*Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.*
MEASURES IMPLEMENTED	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of Personal Protective Equipment PPE (**s. par.5.8**).* *Safety warning signs applied at the dangerous point (**s. par. 5.7)**.*

RESIDUAL RISK 4	***Scorching and burning on contact with tools and/or unit motors.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. There may be exposure should the operator decide to voluntarily perform an incorrect, prohibited and not reasonably predictable action. (and/or does not use the Personal Protective Equipment PPE – **s. par. 5.8**).*
DIMENSIONS OF DAMAGE	*Slight (normally reversible) or serious (normally irreversible) injuries.*
MEASURES IMPLEMENTED	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of Personal Protective Equipment PPE (**s. par.5.8**).* *Safety warning signs applied at the dangerous point (**s. par. 5.7)**.*



RISCHIO RESIDUO 3	**Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sul gruppo operatore.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RISCHIO RESIDUO 4	**Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o il motore del gruppo.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RMK/4- SETTINGS AND ADJUSTMENTS

MACHINE STATUS: *off, with the main switch in the "0" position and locked and compressed air cut-off valve closed and locked (version EC).*
off, with the main switch in the "0" position and locked and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 assigned operator.*

RMK/4.1- MACHINE SET-UP

a) Standard machine
*For machining operations that require the use of the grinding unit, the plate (thickness 1 mm) **(FIG.6-REF.1)** positioned on the entrance guide must be removed **(FIG.6-REF.2)**.*

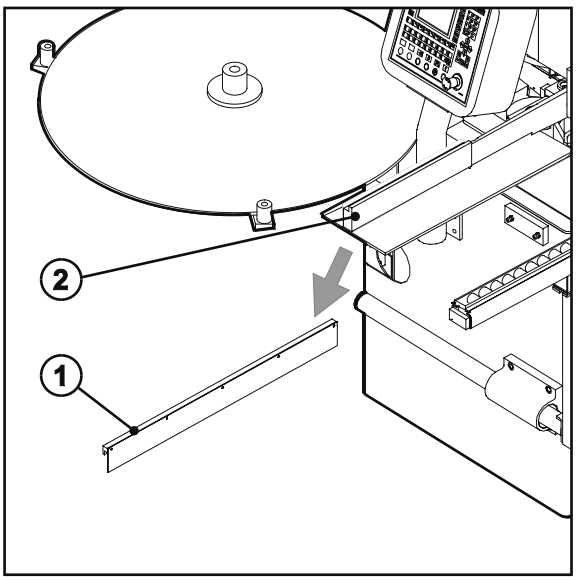
b) With a 2 position entrance guide
*The correct position of the entrance guide is automatically determined when the work program is selected **(s. chap. 6 and 7)**.*

RMK/4.2- TOOL VERTICAL ADJUSTMENT

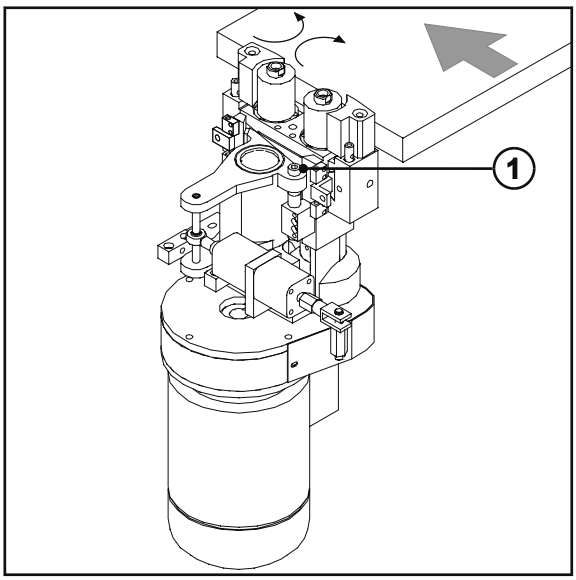
The tools can be vertically adjusted, in order to use the total height.
Proceed as follows:
- *Use the screw **(FIG.7-REF.1)**.*

RMK/4.3- TRACK FEELER ADJUSTMENT

Proceed as follows:
- *Loosen the nut **(FIG.8-REF.1)**.*
- *Use the screw **(FIG.8-REF.2)** so that the front track feeler **(FIG.8-REF.3)** is moved back by 1 mm with respect to the front tool **(FIG.8-REF.4)**.*
- *Block the nut **(FIG.8-REF.1)**.*
- *Loosen the nut **(FIG.8-REF.5)**.*
- *Use the screw **(FIG.8-REF.6)** so that the rear track feeler **(FIG.8-REF.7)** is aligned with the rear tool **(FIG.8-REF.8)**.*
- *Block the nut **(FIG.8-REF.5)**.*



6



7

RMK/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

RMK/4.1- ALLESTIMENTO MACCHINA

a) Macchina standard
In caso di lavorazioni che prevedano l'utilizzo del gruppo rettificatore, è necessario rimuovere il piatto (spessore 1 mm) **(FIG.6-RIF.1)** posto sulla guida in entrata **(FIG.6-RIF.2)**.

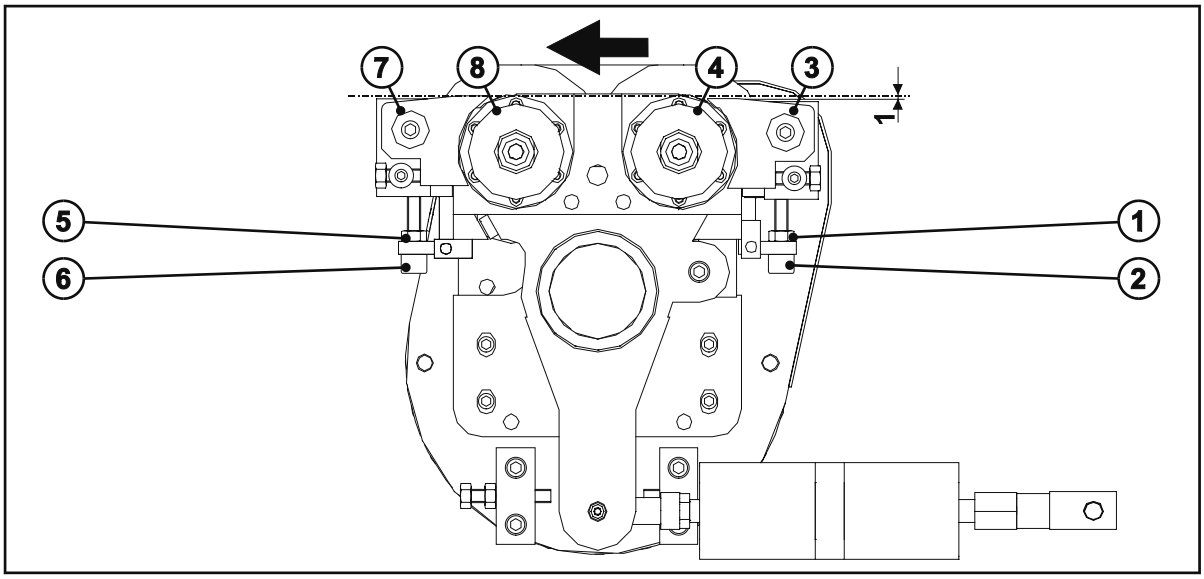
b) In presenza di guida in entrata a 2 posizioni
La corretta posizione della guida in entrata è determinata automaticamente dalla selezione del programma di lavoro **(v. cap.6 e 7)**.

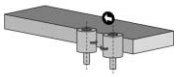
RMK/4.2- REGOLAZIONE VERTICALE DEGLI UTENSILI

È possibile effettuare la regolazione verticale degli utensili, in modo da poterne sfruttare tutta l'altezza.
Procedere come segue:
• Agire sulla vite **(FIG.7-RIF.1)**.

RMK/4.3- REGOLAZIONE DEI COPIATORI

Procedere come segue:
• Allentare il dado **(FIG.8-RIF.1)**.
• Agire sulla vite **(FIG.8-RIF.2)** in modo che il copiatore anteriore **(FIG.8-RIF.3)** risulti arretrato di 1 mm rispetto all'utensile anteriore **(FIG.8-RIF.4)**.
• Bloccare il dado **(FIG.8-RIF.1)**.
• Allentare il dado **(FIG.8-RIF.5)**.
• Agire sulla vite **(FIG.8-RIF.6)** in modo che il copiatore posteriore **(FIG.8-RIF.7)** risulti allineato con l'utensile posteriore **(FIG.8-RIF.8)**.
• Bloccare il dado **(FIG.8-RIF.5)**.





RMK/5- ROUTINE MAINTENANCE

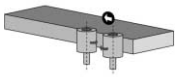
BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF ROUTINE MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

MACHINE STATUS: *off, with the main switch in the "0" position and locked and compressed air cut-off valve closed and locked (version EC).*
off, with the main switch in the "0" position and locked and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 assigned operator.*

RMK/5.1- UNIT CLEANING

Every 8 hours *of operation and when visual inspection indicates the need to remove dust and shavings from the unit using a vacuum cleaner with an appropriately shaped nozzle.*
Pay particular attention to the extractor hoods.



RMK/5- MANUTENZIONE ORDINARIA

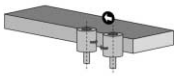
PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO ORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

RMK/5.1- PULIZIA DEL GRUPPO

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente segomata.
Prestare particolare attenzione alla cappa di aspirazione.



RMK/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF EXTRAORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (SEE SPARE PARTS CATALOGUE - CPR - AND WIRING DIAGRAM).

MACHINE STATUS: *off, with the main switch in the "0" position and locked and compressed air cut-off valve closed and locked (version EC).*
off, with the main switch in the "0" position and locked and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

RMK/6.1- TOOLS REPLACEMENT

OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

AFTER TURNING OFF THE MACHINE, WAIT 30 min WHENEVER POSSIBLE, IN ORDER TO PREVENT BURNS DUE TO CONTACT WITH HOT PARTS.

Proceed as follows:
- *Remove the hood.*
- *Block the rotation of the flange which prevents the screw from coming loose* ***(FIG.9-REF.1)****.*
- *Loosen the screw* ***(FIG.9-REF.2)****.*
- *Remove and replace the tools, carefully observing the rotation direction* ***(FIG.10)****.*
- *In the case where the geometric characteristics of the tools have changed, adjust the track feelers* ***(s. par. RMK/4.2)****.*
- *Mount the hood.*

RMK/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO STRAORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

É OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI RICAMBI ORIGINALI (V.CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO - CPR - E SCHEMA ELETTRICO).

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

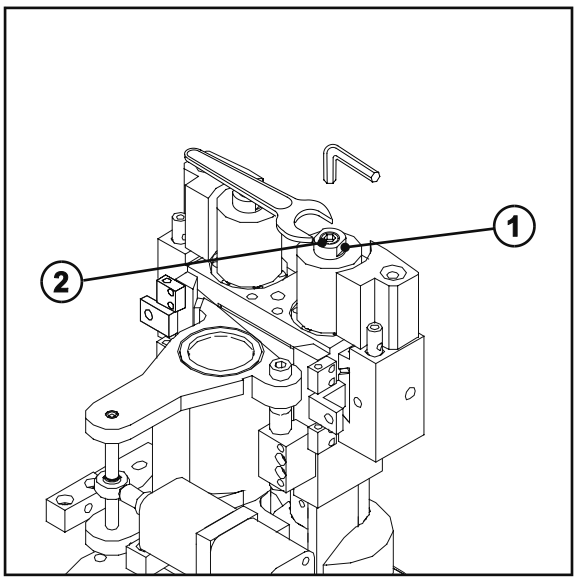
OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

RMK/6.1- SOSTITUZIONE UTENSILI

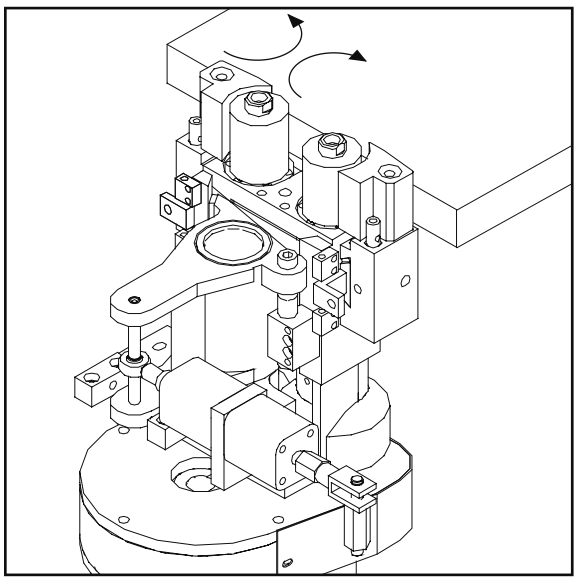
RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR.5.2.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA, ATTENDERE 30 min OGNI QUALVOLTA RISULTI POSSIBILE, ONDE EVITARE SCOTTATURE DOVUTE AL CONTATTO CON PARTI AD ELEVATA TEMPERATURA.

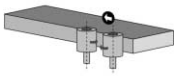
Procedere come segue:
- Smontare la cappa.
- Bloccare la rotazione della flangia anti - svitamento **(FIG.9-RIF.1)**.
- Svitare la vite **(FIG.9-RIF.2)**.
- Smontare e sostituire gli utensili, prestando attenzione al senso di rotazione **(FIG.10)**.
- Nel caso siano cambiate le caratteristiche geometriche degli utensili, eseguire la regolazione dei copiatori **(v. par. RMK/4.2)**.
- Montare la cappa.



9



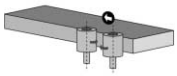
10



RMK/7- TROUBLE SHOOTING

BEFORE PERFORMING ANY MAINTENANCE OPERATION TO REMOVE AN ANOMALY, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

Error	***Cause***	***Remedy***
Removal difference between the beginning and the end of the panel	*Rear track feeler not aligned with the rear tool.*	*Adjust (s. par.* ***RMK/4.2)****.*
Splintering of the lower and upper corners of the panel	*Excessive tool wear*	*Replace tools (s. par.****RMK/6.1)****.*



RMK/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO PER RIMUOVERE L'ANOMALIA, É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

Anomalia	Causa	Rimedio
Differenza di asportazione tra l'inizio e la fine del pannello.	Copiatore posteriore non allineato con l'utensile posteriore.	Regolare **(v. par. RMK/4.2)**.
Scheggiatura degli spigoli inferiori e superiori del pannello.	Eccessiva usura degli utensili.	Sostituire gli utensili **(v. par. RMK/6.1)**.

ORIGINALI

IT

EN

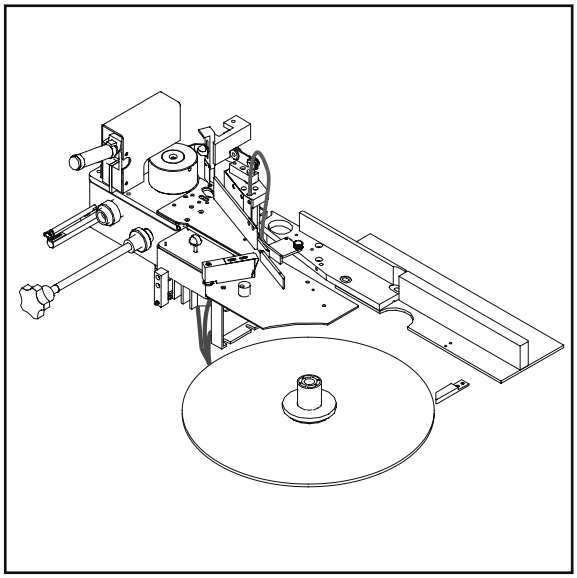
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

NC1

GRUPPO INCOLLAGGIO

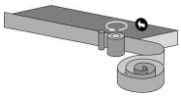
GLUING UNIT



COD. SCM: 0000507214G
ED. 04/03

SCM GROUP SPA

Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scmgroup@scmgroup.com - www.scmgroup.com



INDEX

NC1/1- GENERAL WARNINGS ..... PAG. **NC1.4**

NC1/2- TECHNICAL DESCRIPTION ..... PAG. **NC1.6**

NC1/2.1- *Technical specifications* ..... pag. **NC1.8**
NC1/2.2- *Adjustment and signalling devices* ..... pag. **NC1.10**
NC1/2.2.1- *Mechanical adjustment and signalling devices* ..... pag. **NC1.10**
NC1/2.2.2- *Pneumatic adjustment and signalling devices* ..... pag. **NC1.10**
NC1/2.3- *Safety systems used* ..... pag. **NC1.12**

NC1/3- RESIDUAL RISKS ..... PAG. **NC1.12**

NC1/4- SETTING AND ADJUSTING ..... PAG. **NC1.18**

NC1/4.1- *Lateral presser adjustment* ..... pag. **NC1.18**
NC1/4.2- *Coiled edging set-up* ..... pag. **NC1.20**
NC1/4.3- *Strip and solid wood edging set-up* ..... pag. **NC1.22**

NC1/5- USE AND OPERATION ..... PAG. **NC1.24**

NC1/5.1- *Regulations for the correct use of operation* ..... pag. **NC1.24**
NC1/5.2- *Loading glue tank* ..... pag. **NC1.24**
NC1/5.3- *Glue dose adjustment on panel* ..... pag. **NC1.26**

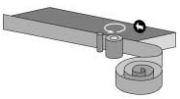
NC1/6- ORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **NC1.28**

NC1/6.1- *Greasing the glue spreading roller support* ..... pag. **NC1.28**
NC1/6.2- *Greasing the transmission chain* ..... pag. **NC1.30**
NC1/6.3- *Ordinary maintenance (summary sheet)* ..... pag. **NC1.30**

NC1/7- EXTRAORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **NC1.32**

NC1/7.1- *Adjustment of the roller pressure on the edge* ..... pag. **NC1.32**
NC1/7.2- *Adjustment of the friction between the 1st pressure roller and its shaft* ..... pag. **NC1.32**
NC1/7.3- *Adjustment of the pendulum cutter blade movement* ..... pag. **NC1.34**

NC1/8- ERRORS - CAUSES - REMEDIES ..... PAG. **NC1.36**



INDICE

NC1/1- AVVERTENZE GENERALI ..... PAG. **NC1.5**

NC1/2- DESCRIZIONE TECNICA ..... PAG. **NC1.7**

NC1/2.1- Dati tecnici ..... pag. **NC1.9**
NC1/2.2- Dispositivi di regolazione e segnalazione ..... pag. **NC1.11**
NC1/2.2.1- Dispositivi di regolazione e segnalazione meccanici ..... pag. **NC1.11**
NC1/2.2.2- Dispositivi di regolazione e segnalazione pneumatici ..... pag. **NC1.11**
NC1/2.3- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **NC1.13**

NC1/3- RISCHI RESIDUI ..... PAG. **NC1.13**

NC1/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI ..... PAG. **NC1.19**

NC1/4.1- Regolazione pressore laterale ..... pag. **NC1.19**
NC1/4.2- Allestimento per bordo in rotolo ..... pag. **NC1.21**
NC1/4.3- Allestimento per bordo in listelli ..... pag. **NC1.23**

NC1/5- USO E FUNZIONAMENTO ..... PAG. **NC1.25**

NC1/5.1- Norme per un corretto funzionamento ..... pag. **NC1.25**
NC1/5.2- Caricamento vasca colla ..... pag. **NC1.25**
NC1/5.3- Regolazione dosaggio colla sul pannello ..... pag. **NC1.27**

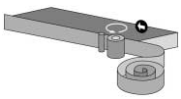
NC1/6- MANUTENZIONE ORDINARIA ..... PAG. **NC1.29**

NC1/6.1- Ingrassaggio supporto rullo spalmatore ..... pag. **NC1.29**
NC1/6.2- Ingrassaggio catena di trasmissione ..... pag. **NC1.31**
NC1/6.3- Manutenzione ordinaria (scheda riassuntiva) ..... pag. **NC1.31**

NC1/7- MANUTENZIONE STRAORDINARIA ..... PAG. **NC1.33**

NC1/7.1- Regolazione della pressione dei rulli sul bordo ..... pag. **NC1.33**
NC1/7.2- Regolazione della frizione tra 1° rullo di pressione e albero ..... pag. **NC1.33**
NC1/7.3- Regolazione del movimento della lama della taglierina a pendolo ..... pag. **NC1.35**

NC1/8- ANOMALIE CAUSE RIMEDI ..... PAG. **NC1.37**



NC1/1- GENERAL WARNINGS

ALL REFERNCES (TO CHAP. OR PAR.) NOT PRECEEDED BY THE "NC1" INITIALS REFER TO THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

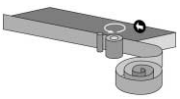
IT IS COMPULSORY TO CONSULT CHAP.5 BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF OPERATION ON THE WORK UNIT.

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST WEAR PPE SUITABLE FOR THE JOB THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST CARRY OUT ONLY THOSE TASKS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED AND AUTHORISED WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.



NC1/1- AVVERTENZE GENERALI

TUTTI I RIFERIMENTI (A CAP. O PAR.) NON PRECEDUTI DALLA SIGLA "NC1" SI RIFERISCONO ALLE ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

É OBBLIGATORIO CONSULTARE IL CAP.5 PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI OPERAZIONE SUL GRUPPO OPERATORE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

É OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

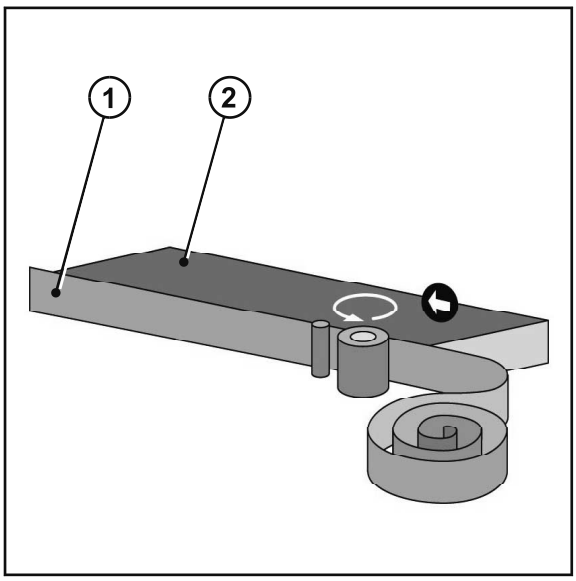
É VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

NC1/2- TECHNICAL DESCRIPTION

This is the most important part of the machine. Make it in contact and glue the edge ***(FIG.1-REF.1)*** *to the panel* ***(FIG.1-REF.2),*** *using thermo-fusible glue. Edges can be glued only to straight panels.*

t consists of the following main parts:

- ***Horizontal single coil magazine (standard) (FIG.2-REF.1)***
  Allows the loading of coils with a maximum diameter of 520 mm.
- ***Horizontal single coil magazine (optional o for specific machine models) (FIG.3-REF.1)***
  Allows the loading of coils with a maximum diameter of 750 mm.
- ***Economizer (standard) (FIG.2-REF.2)***
  Moves the coiled edging to the back (max. thickness 1, 2 mm) following the cutter operation, to limit waste.
- ***Economizer (optional or for specific machine models) (FIG.3-REF.2)***
  Moves the coiled edging to the back (max. thickness 3 mm) following the cutter operation, to limit waste.
- ***Compact size glue tank (FIG.2-REF.3)***
- ***Glue spreader roller (FIG.2-REF.4)***
  Equipped with a device for adjusting the quantity of glue applied.
- ***Cutter for narrow edges (standard) (FIG.2-REF.5)***
  Cuts edging in coils (max. thickness 1,2 mm).
- ***Pendulum cutter (optional o for specific machine models) (FIG.3-REF.3)***
  Cuts edging in coils (max. thickness 3 mm).
- ***Pressure roller set (FIG.2-REF.6)***
  Made up of first motorised roller and by a non driven roller.
- ***Temperature control device***
  Placed in proximity to the glue spreading roller.



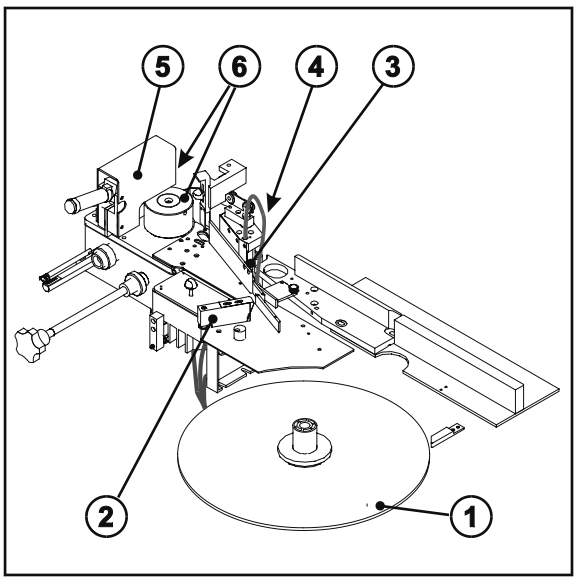
1

NC1/2- DESCRIZIONE TECNICA

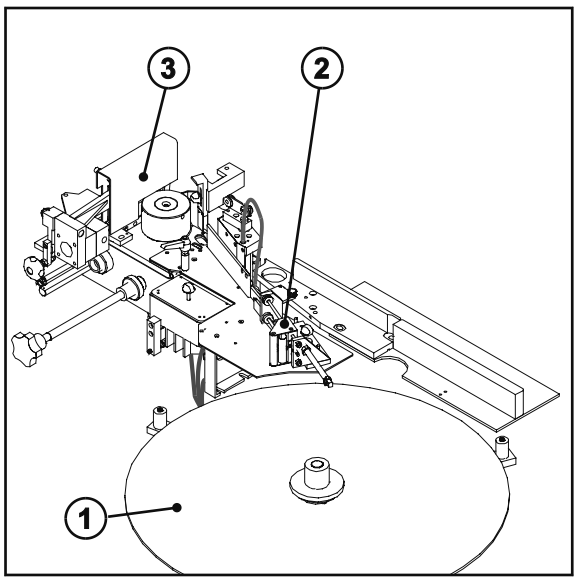
É il gruppo più importante della macchina. Porta a contatto e incolla, con l'impiego di colla termofusibile, il bordo **(FIG.1-RIF.1)** con il pannello **(FIG.1-RIF.2)**. Può incollare bordi solo a pannelli dritti.

É composto dalle seguenti parti principali:

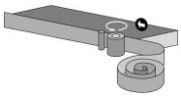
- **Magazzino orizzontale monorotolo (standard) (FIG.2-RIF.1)**
  Consente di caricare rotoli con diametro massimo di 520 mm.
- **Magazzino orizzontale monorotolo (optional o per specifici modelli di macchina) (FIG.3-RIF.1)**
  Consente di caricare rotoli con diametro massimo di 750 mm.
- **Dispositivo economizzatore (standard) (FIG.2-RIF.2)**
  Sposta all'indietro il bordo in rotolo (spessore max. 1,2 mm) dopo l'intervento della taglierina, in modo da limitare lo sfrido.
- **Dispositivo economizzatore (optional o per specifici modelli di macchina) (FIG.3-RIF.2)**
  Sposta all'indietro il bordo in rotolo (spessore max. 3 mm) dopo l'intervento della taglierina, in modo da limitare lo sfrido.
- **Vasca colla (FIG.2-RIF.3)**
- **Rullo spalmatore (FIG.2-RIF.4)**
  É dotato di dispositivo di regolazione della quantità di colla applicata.
- **Cutter for narrow edges (standard) (FIG.2-RIF.5)**
  Taglia il bordo in rotolo (spessore max. 1,2 mm).
- **Taglierina a pendolo (optional o per specifici modelli di macchina) (FIG.3-RIF.3)**
  Taglia il bordo in rotolo (spessore max. 3 mm).
- **Rulliera di pressione (FIG.2-RIF.6)**
  È composta da un primo rullo motorizzato e da un rullo folle.
- **Dispositivo per il controllo della temperatura**
  É posto in prossimità del rullo spalmatore.



2



3



NC1/2.1- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Edging	*Height (1)*	*12 ÷ 44 mm*
	Max. thickness	*3 mm*
Coiled edging	*Thickness with cutter for narrow edges*	*0,4 ÷ 1,2 mm*
	Thickness with pendulum cutter	*0,4 ÷ 3 mm*
	Min. length	*175 mm*
Strip and solid wood edging	*Min. length*	*240 mm*

(1) THE APPLIED EDGE (FIG.4-REF.1) MUST NOT OVERHANG THE PANEL (FIG.4-REF.2) BY MORE THAN 2 mm.

Edging coil	*Max. diameter (standard magazine)*	*520 mm*
	Max. diameter (optional magazine or for specific machine models)	*750 mm*

Glue tank capacity		*1 kg*

Working temperature (indicative)	*Glue tank: pre-heat*	*150 °C*
	Glue tank: working	*180 ÷ 200 °C*

SOME VALUES ARE IN FUNCTION OF THE MODEL AND SET-UP OF THE MACHINE. REFER TO PAR. 2.8.

NC1/2.1- DATI TECNICI

Bordo	Altezza ([1])	12 ÷ 44 mm
	Spessore max.	3 mm
Bordo in rotolo	Spessore con cutter for narrow edges	0,4 ÷ 1,2 mm
	Spessore con taglierina a pendolo	0,4 ÷ 3 mm
	Lunghezza min.	175 mm
Bordo in listelli	Lunghezza min.	240 mm

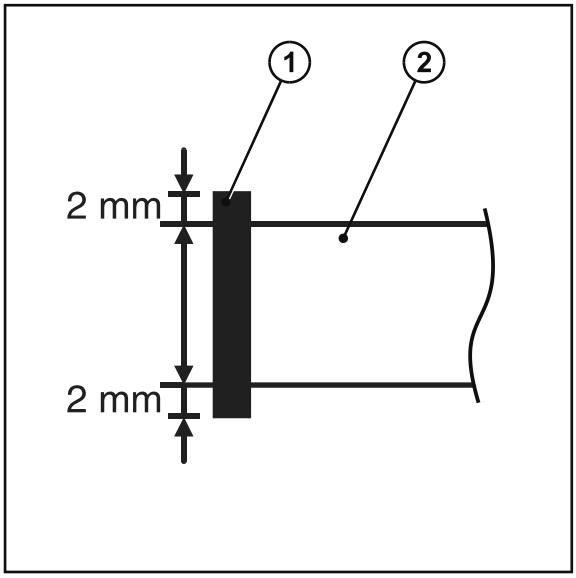
([1]) IL BORDO APPLICATO (FIG.4-RIF.1) DEVE SPORGERE AL MASSIMO DI 2 mm DAL PANNELLO (FIG.4-RIF.2).

Rotolo di bordo	Diametro max. (magazzino standard)	520 mm
	Diametro max. (magazzino optional o per specifici modelli di macchina)	750 mm

Capacità vasca colla		1 kg

Temperature di lavoro (indicativo)	Vasca colla: preriscaldo	150 °C
	Vasca colla: lavoro	180 ÷ 200 °C

ALCUNI VALORI SONO IN FUNZIONE DEL MODELLO E DELL'ALLESTIMENTO DELLA MACCHINA. FARE RIFERIMENTO AL PAR. 2.8.



4

NC1/2.2- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

NC1/2.2.1- MECHANICAL ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

- ***Hand wheel (FIG.5-REF.1) and metric ruler (FIG.5-REF.2)***
  To adjust the position of the pressure roller.
- ***Hand wheel (FIG.5-REF.3)***
  Regulates the pressure of the rollers on the edging.

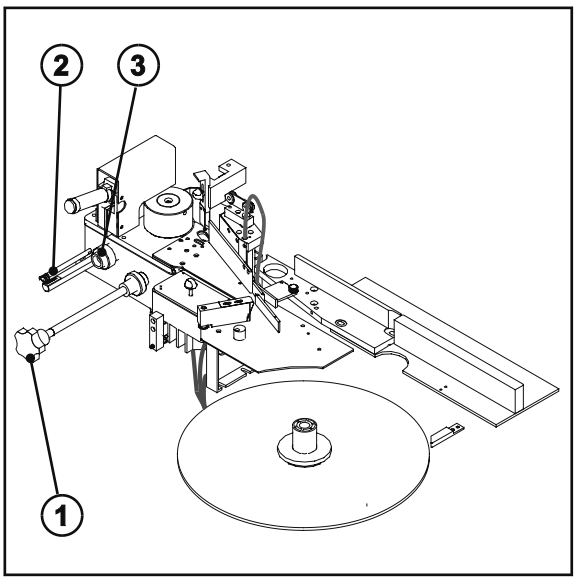
NC1/2.2.2- PNEUMATIC ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

A) Standard version

- ***Pressure regulator (FIG.6-REF.1) and pressure gauge (FIG.6-REF.2)***
  Pneumatic circuit cutter for narrow edges (operating pressure: 6 bar).

B) Optional version or for specific machine models

- ***Pressure regulator (FIG.7-REF.1) and pressure gauge (FIG.7-REF.2)***
  Pneumatic circuit pendulum cutter (narrow edgings) (operating pressure: 4 bar).
- ***Pressure regulator (FIG.7-REF.3) and pressure gauge (FIG.7-REF.4)***
  Pneumatic circuit pendulum cutter (thick edgings) (operating pressure: 6 bar).
- ***Selector (FIG.7-REF.5) (optional or for specific machine models) (only for the version with control panel and standard control)***
  Selects pendulum cutter operation for narrow edgings or for thick edgings.



NC1/2.2- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE

NC1/2.2.1- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE MECCANICI

- **Volantino (FIG.5-RIF.1) e riga metrica (FIG.5-RIF.2)**
  Regolano la posizione della rulliera di pressione.
- **Volantino (FIG.5-RIF.3)**
  Regola la pressione dei rulli sul bordo.

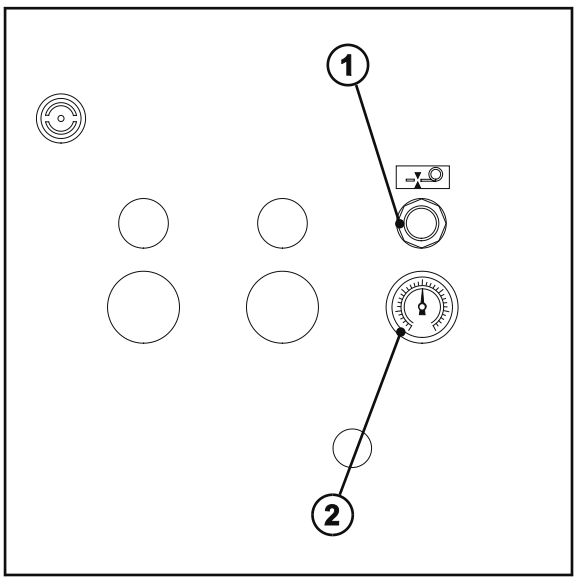
NC1/2.2.2- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE PNEUMATICI

A) Versione standard

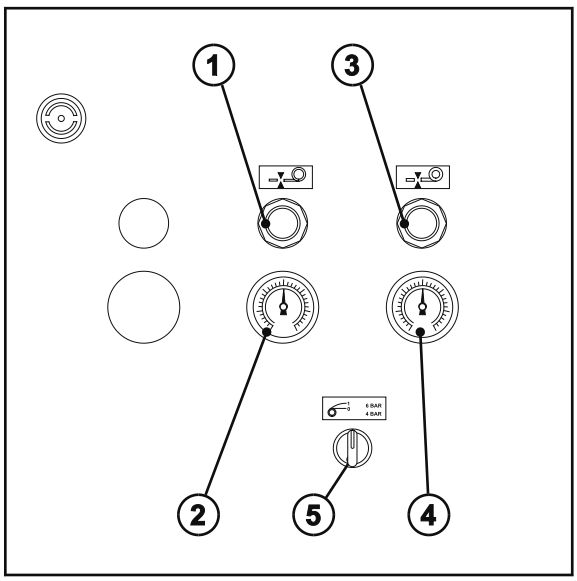
- **Regolatore di pressione (FIG.6-RIF.1) e manometro (FIG.6-RIF.2)**
  Circuito pneumatico cutter for narrow edges (pressione di esercizio: 6 bar).

B) Versione optional o per specifici modelli di macchina

- **Regolatore di pressione (FIG.7-RIF.1) e manometro (FIG.7-RIF.2)**
  Circuito pneumatico taglierina a pendolo (bordi sottili) (pressione di esercizio: 4 bar).
- **Regolatore di pressione (FIG.7-RIF.3) e manometro (FIG.7-RIF.4)**
  Circuito pneumatico taglierina a pendolo (bordi spessi) (pressione di esercizio: 6 bar).
- **Selettore (FIG.7-RIF.5) (optional o per specifici modelli di macchina) (solo per versione con quadro di comando e controllo standard)**
  Seleziona il funzionamento per bordi sottili o per bordi spessi della taglierina a pendolo.



6



7

NC1/2.3- SAFETY SYSTEMS USED

During machining, the unit is protected by safety cabin ***(FIG.8-REF.1)****.*
The cabin is fitted with positive action safety micro switch.
If this is opened during the machine's normal cycle all dangerous movements are stopped immediately.
The machine stays connected to the power supply.

THE MACHINE SAFETY SYSTEMS ARE DESCRIBED IN PAR. 5.4.

NC1/3- RESIDUAL RISKS

While designing and building this work unit, the manufacturer has taken all possible measures to make this work unit safe. However, the efficiency of the work unit requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Risk of pick-up and dragging, squashing, shearing and cutting operations if an operator inserts his hands between the moving parts.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental: may exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action.*
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Fixed guards that limit the access.* *Safety signals at danger points* ***(s. par. 5.7)****.*

NC1/2.3- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

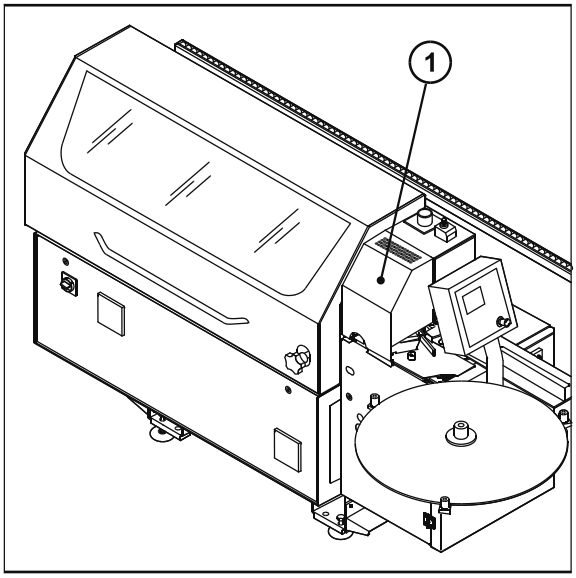
Durante la lavorazione il gruppo è protetto dalla cabina di protezione **(FIG.8-RIF.1)**.
La cabina di protezione è dotata di microinterruttore di sicurezza ad azione positiva.
L'apertura di questa protezione durante il normale ciclo di funzionamento della macchina provoca l'arresto di tutti i movimenti pericolosi. La macchina rimane comunque in tensione.

I SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA SONO DESCRITTI NEL PAR.5.4.

NC1/3- RISCHI RESIDUI

Durante la progettazione e costruzione del gruppo, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderlo sicuro. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità del gruppo, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	**Presa e trascinamento, schiacciamento, pizzicamento, cesoiamento e taglio in caso di inserimento delle mani tra le parti in movimento.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Protezione mobile che limita l'accesso. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.



8

RESIDUAL RISK 2	***Inhalation of toxic fumes produced by heated glue.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*The gluing unit is fitted with an extractor hood **(FIG.9-REF.1)** for the gases produced by the glue during operation.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.*

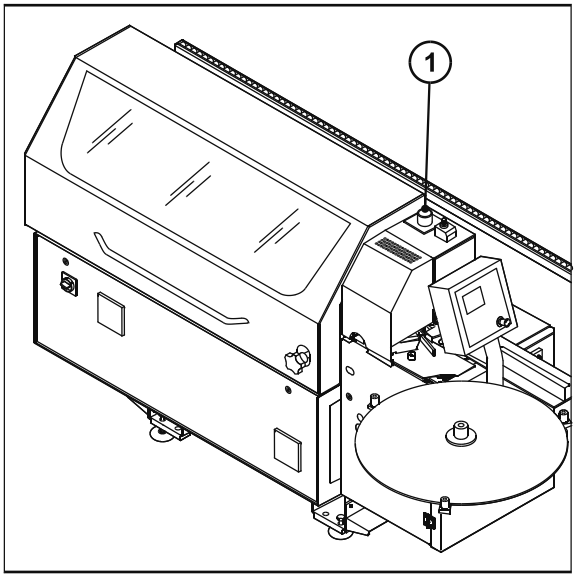
IT IS FORBIDDEN TO START UP THE MACHINE UNTIL IT HAS BEEN CONNECTED TO THE GAS EXTRACTION UNIT (EQUIPMENT SUPPLIED BY CUSTOMER). THE EQUIPMENT MUST COMPLY TO HEALTH AND SAFETY MACHINE DIRECTIVES 98/37/CE. THIS EXTRACTOR MUST HAVE AN EXTRACTION CAPACITY NO LOWER THAN THE VALUE INDICATED ON THE LAY-OUT, WITH AN EXTRACTION SPEED NOW LOWER THAN 30 m/s.

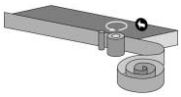
IT IS FORBIDDEN TO CONNECT THE GLUING ZONE EXTRACTOR HOOD (FIG.9-REF.1) TO THE DUST/POWDER EXTRACTOR UNIT. ENSURE THAT THE GASES PRODUCED BY THE GLUE ARE COMPLETELY COLLECTED AND DISPOSED OF DURING OPERATION.

RISCHIO RESIDUO 2	**Inalazione delle esalazioni tossiche prodotte dalla colla riscaldata.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Il gruppo incollaggio è dotato di cappa **(FIG.9-RIF.1)** per l'aspirazione dei gas prodotti dalla colla durante la lavorazione. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**.

É ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA PRIMA CHE LA STESSA SIA STATA CORRETTAMENTE COLLEGATA ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DEI GAS (IMPIANTO A CURA DEL CLIENTE). TALE IMPIANTO DEVE ESSERE CONFORME AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA E SALUTE PREVISTI DALLA DIRETTIVA MACCHINE 98/37/CE. DEVE INOLTRE GARANTIRE UNA PORTATA DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE AL VALORE INDICATO NEL LAY-OUT, CON UNA VELOCITÀ DI ASPIRAZIONE NON INFERIORE A 30 m/s.

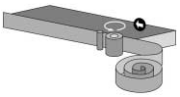
É VIETATO COLLEGARE LA CAPPA DI ASPIRAZIONE DELLA ZONA DI INCOLLAGGIO (FIG.9-RIF.1) ALL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONI DELLE POLVERI. SI RACCOMANDANO UNA CORRETTA CAPTAZIONE E UN SICURO SMALTIMENTO DEI GAS PRODOTTI DALLA COLLA DURANTE LA LAVORAZIONE.





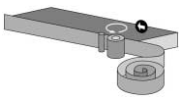
RESIDUAL RISK 3	***Scorching and burning on contact with glue tank and the zone around.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the Personal Protection Equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Fixed guards that limit the access.* *Safety signals at danger points **(s. par. 5.7)**.* *Use of Personal Protection Equipment (PPE) **(s. par.5.8)** while carrying out maintenance carried more than 30 minutes before the machine is switched off.*

RESIDUAL RISK 4	***To be hit by small fragments ejected by the cutter. Residual risk due to the possibility of non homogeneity of treated materials.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the Personal Protection Equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Fixed guards.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*



RISCHIO RESIDUO 3	**Scottature e ustioni per contatto con la vasca colla e le zone circostanti.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Protezione mobile che limita l'accesso. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**. Obbligo di uso dei DPI **(v. par.5.8)** durante le operazioni di manutenzione effettuate prima dei 30 min dallo spegnimento della macchina.

RISCHIO RESIDUO 4	**Essere colpiti dalla proiezione di piccoli frammenti prodotti dalla taglierina. Rischio residuo dovuto anche alla possibile non omogeneità dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Protezione mobile. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.



NC1/4- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD)

OPERATORS: *1 assigned operator.*

NC1/4.1- LATERAL PRESSER ADJUSTMENT

Adjustment to be carried out in function of the thickness of the edge, only for thicknesses greater than 0,4 mm.
Proceed as follows:

- *Work on the knob **(FIG.10-REF.1)** so that the indicator **(FIG.10-REF.2)** shows the edging thickness on the metric ruler **(FIG.10-REF.3)**.*

NC1/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

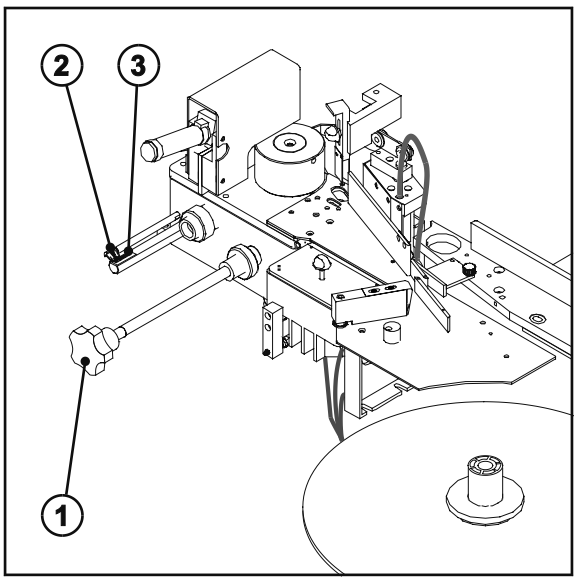
STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

NC1/4.1- REGOLAZIONE PRESSORE LATERALE

Regolazione da effettuarsi, in funzione dello spessore del bordo, solo per spessori superiori a 0,4 mm.
Procedere come segue:

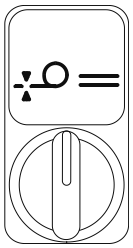
• Agire sul volantino **(FIG.10-RIF.1)** in modo che l'indice **(FIG.10-RIF.2)** mostri sulla riga metrica **(FIG.10-RIF.3)** lo spessore del bordo.



10

NC1/4.2- COILED EDGING SET-UP

Proceed as follows:



• Select, using the selector on the electric control panel, "coiled edging" (only for the versions with control panel and standard control).

Standard version

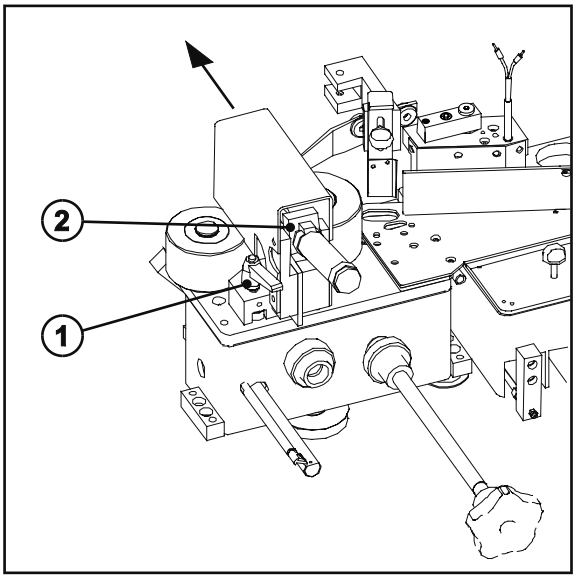
*• Loosen the return lever **(FIG.11-REF.1)**.*
*• Manually move the cutter **(FIG.11-REF.2)** towards the inside of the machine.*
*• Block the return lever **(FIG.11-REF.1)**.*
*• Pass the edging through the economizer **(FIG.12-REF.1)**.*
*• If necessary, adjust the thrust of the spring **(FIG.12-REF.2)** using the screws **(FIG.12-REF.3)**.*

Optional version or for specific machine models

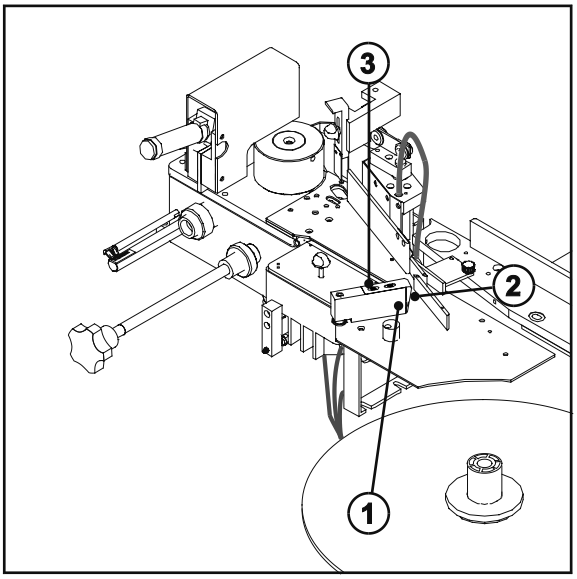
*• Check that the lever **(FIG.13-REF.1)** is in the vertical position.*
*• Pass the edging through the economizer **(FIG.13-REF.2)**.*

and then, proceed as follows:

*• Loosen the hand wheel **(FIG.13-REF.3)**.*
*• Adjust the conveyor **(FIG.13-REF.4)** in function of the edging height.*
*• Block the hand wheel **(FIG.13-REF.3)**.*
*• Bring the edging into contact with the first pressure roller **(FIG.13-REF.5)** until it touches the flush stop **(FIG.14-REF.1)** positioned behind the roller.*



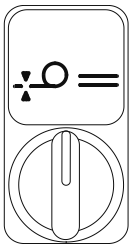
11



12

NC1/4.2- ALLESTIMENTO PER BORDO IN ROTOLO

Procedere come segue:



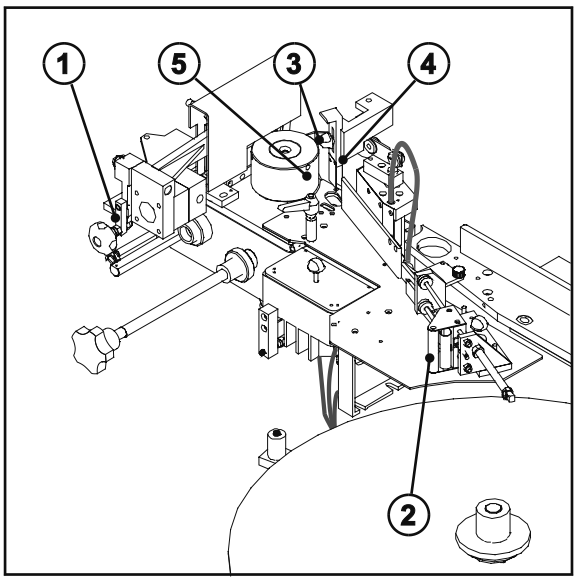
• Selezionare, tramite il selettore posto sul quadro comandi elettrici, “bordo in rotolo” (solo per versione con quadro di comando e controllo standard)

Versione standard
• Allentare la leva a ripresa **(FIG.11-RIF.1)**.
• Spostare manualmente la taglierina **(FIG.11-RIF.2)** verso l’interno della macchina.
• Bloccare la leva a ripresa **(FIG.11-RIF.1)**.
• Far passare il bordo nel dispositivo economizzatore **(FIG.12-RIF.1)**.
• Se necessario, regolare la spinta della molla **(FIG.12-RIF.2)** agendo sulle viti **(FIG.12-RIF.3)**.

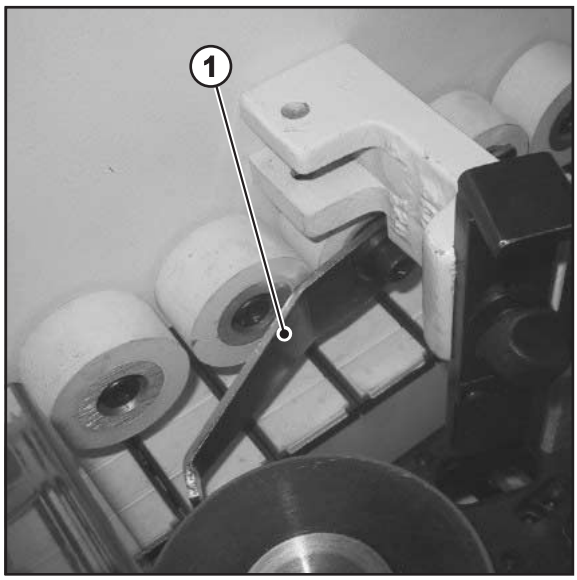
Versione optional o per specifici modelli di macchina
• Verificare che la leva **(FIG.13-RIF.1)** sia in posizione verticale.
• Far passare il bordo nel dispositivo economizzatore **(FIG.13-RIF.2)**.

e successivamente procedere come segue:

• Allentare il volantino **(FIG.13-RIF.3)**.
• Regolare il convogliatore **(FIG.13-RIF.4)** in funzione dell’altezza del bordo.
• Bloccare il volantino **(FIG.13-RIF.3)**.
• Portare il bordo a contatto con il primo rullo di pressione **(FIG.13-RIF.5)** sino a toccare la battuta a scomparsa **(FIG.14-RIF.1)** posizionata dietro al rullo.



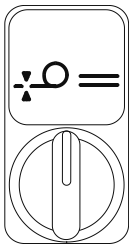
13



14

NC1/4.3- STRIP AND SOLID WOOD EDGING SET-UP

Proceed as follows:



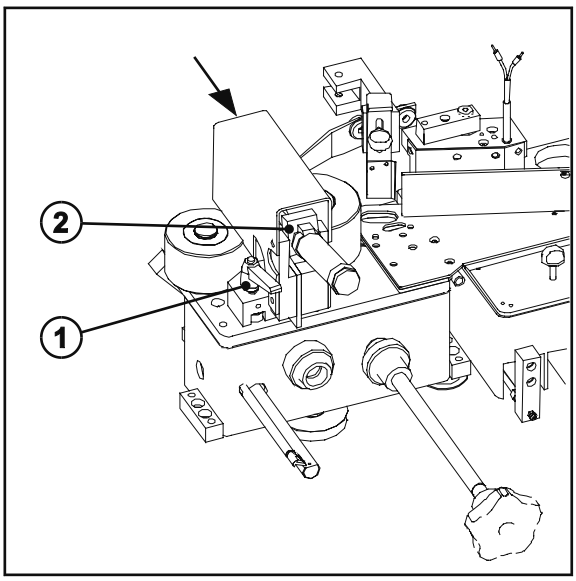
• Select, using the selector on the electric control panel, "strip edging" (only for the versions with control panel and standard control).

Standard version
*• Loosen the return lever **(FIG.15-REF.1)**.*
*• Manually move the cutter **(FIG.15-REF.2)** towards the outside of the machine.*
*• Block the return lever **(FIG.15-REF.1)**.*

Optional version or for specific machine models
*• Position the lever horizontally **(FIG.16-REF.1)**.*
*• Remove the economizer **(FIG.16-REF.2)**.*

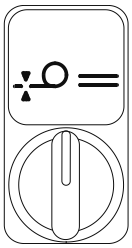
and then proceed as follows:

*• Loosen the hand wheel **(FIG.16-REF.3)**.*
*• Turn the conveyor over **(FIG.16-REF.4)** and adjust it in function of the edging height.*
*• Block the hand wheel **(FIG.16-REF.3)**.*
*• Bring the edging into contact with the first pressure roller **(FIG.16-REF.5)** until it touches the flush stop **(FIG.17-REF.1)** positioned behind the roller.*



NC1/4.3- ALLESTIMENTO PER BORDO IN LISTELLI

Procedere come segue:



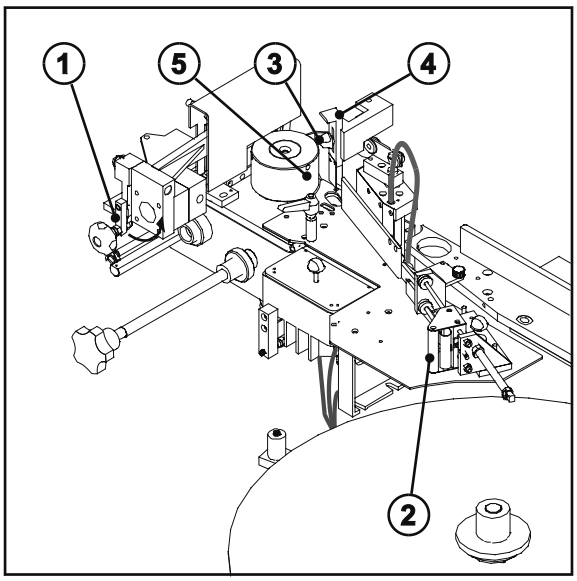
• Selezionare, tramite il selettore posto sul quadro comandi elettrici, “bordo in listelli” (solo per versione con quadro di comando e controllo standard)

Versione standard
• Allentare la leva a ripresa **(FIG.15-RIF.1)**.
• Spostare manualmente la taglierina **(FIG.15-RIF.2)** verso l’esterno della macchina.
• Bloccare la leva a ripresa **(FIG.15-RIF.1)**.

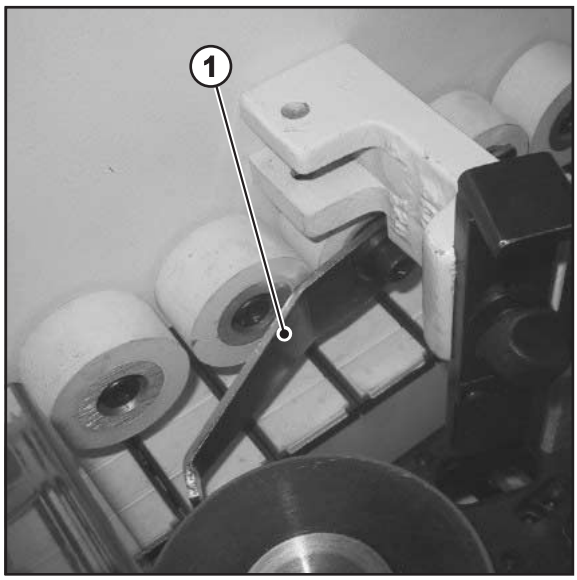
Versione optional o per specifici modelli di macchina
• Posizionare orizzontalmente la leva **(FIG.16-RIF.1)**.
• Rimuovere il dispositivo economizzatore **(FIG.16-RIF.2)**.

e successivamente procedere come segue:

• Allentare il volantino **(FIG.16-RIF.3)**.
• Capovolgere il convogliatore **(FIG.16-RIF.4)** e regolarlo in funzione dell’altezza del bordo.
• Bloccare il volantino **(FIG.16-RIF.3)**.
• Portare il bordo a contatto con il primo rullo di pressione **(FIG.16-RIF.5)** sino a toccare la battuta a scomparsa **(FIG.17-RIF.1)** posizionata dietro al rullo.



16



17

NC1/5- USE AND OPERATION

NC1/5.1- REGULATIONS FOR THE CORRECT USE OF OPERATION

IT IS INADVISABLE TO WORK WITH EDGING MATERIALS HAVING A HUMIDITY LEVEL GREATER THAN 8-10%.

THE TEMPERATURE OF PANELS AND EDGES MUST BE HIGHER THAN 15° C.

WHEN THE MACHINE IS STOPPED, SELECT THE "PRE-HEAT" FUNCTION, WORKING ON THE SELECTOR ON THE ELECTRIC CONTROL PANEL OF THE MACHINE. THIS TO PREVENT DEGRADATION OF THE GLUE.

NC1/5.2- LOADING GLUE TANK

WHEN THE MACHINE IS NOT BEING USED ON A REGULAR BASIS IT IS RECOMMENDED THAT ONLY ONE REFILL OF THE GLUE TANK BE MADE OF THE AMOUNT NECESSARY FOR THE SESSION.

TOPPING UP THE GLUE TANK SHOULD BE DONE IN SUCH A WAY AS TO DISTURB AS LITTLE AS POSSIBLE THE THERMAL BALANCE OF THE HOT-MELTED GLUE. IT IS THEREFORE RECOMMENDED THAT SMALLER BUT MORE FREQUENT REFILLS BE MADE WHEN THE MACHINE IS IN USE FOR LONG PERIODS OF TIME.

MACHINE STATE: *not functioning or functioning.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Proceed as follows:

• Open the cover ***(FIG.18-REF.1)*** *and pour the glue.*

NC1/5- USO E FUNZIONAMENTO

NC1/5.1- NORME PER UN CORRETTO FUNZIONAMENTO

É SCONSIGLIABILE LAVORARE CON PANNELLI E BORDI LA CUI UMIDITÀ SIA SUPERIORE A 8-10%.

LA TEMPERATURA DI PANNELLI E BORDI DEVE ESSERE SUPERIORE A 15° C.

QUANDO SI EFFETTUA UN FERMO MACCHINA, SELEZIONARE IL FUNZIONAMENTO "PRERISCALDO" AGENDO SUL SELETTORE POSTO SUL QUADRO COMANDI ELETTRICI DELLA MACCHINA. QUESTO PER EVITARE LA DEGRADAZIONE DELLA COLLA.

NC1/5.2- CARICAMENTO VASCA COLLA

UTILIZZANDO LA MACCHINA SALTUARIAMENTE SI CONSIGLIA DI UTILIZZARE UN SOLO CARICO DI COLLA DELLA QUANTITÀ NECESSARIA.

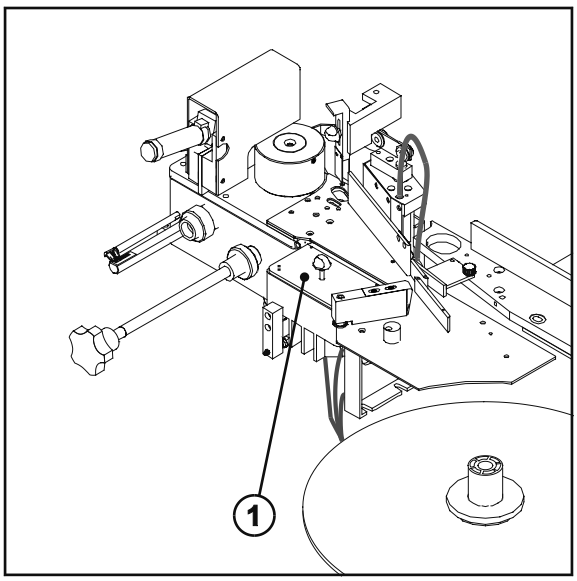
QUANDO SI USA LA MACCHINA PER LUNGO TEMPO IL RIFORNIMENTO DELLA VASCA DEVE ESSERE EFFETTUATO IN MODO DA TURBARE IL MENO POSSIBILE L'EQUILIBRIO TERMICO DELLA MASSA DI COLLA FUSA. SI CONSIGLIA QUINDI DI FARE LIMITATI, MA FREQUENTI RABBOCCHI.

STATO MACCHINA: funzionante o non funzionante.

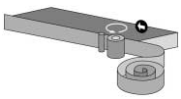
OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Procedere come segue:

• Aprire il coperchio **(FIG.18-RIF.1)** e caricare la colla.



18



NC1/5.3- GLUE DOSE ADJUSTMENT ON PANEL

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD)

OPERATORS: *1 assigned operator.*

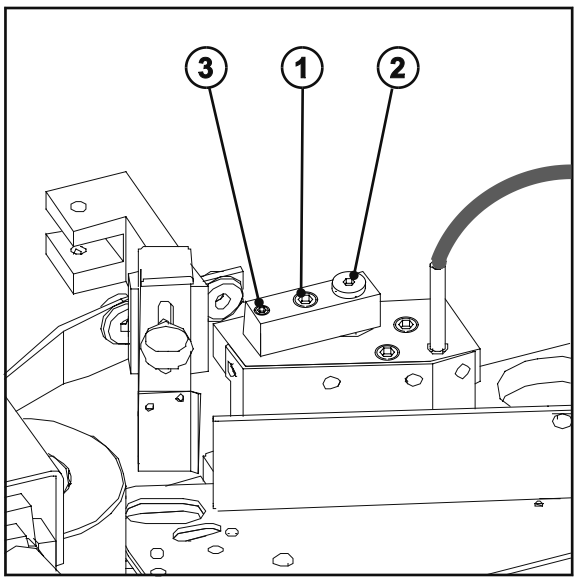
Proceed as follows:
- *Loosen the screw **(FIG.19-REF.1)**.*
- *Adjust the screw **(FIG.19-REF.2)**: turn clockwise to increase the quantity of glue applied to the panel; turn counter clockwise to decrease the amount of glue.*
- *If necessary, adjust the pressure to be applied to the screw **(FIG.19-REF.2)** using the thumb screw **(FIG.19-REF.3)**.*
- *Start the machine and check the result obtained, If necessary, repeat the operation.*

NC1/5.3- REGOLAZIONE DOSAGGIO COLLA SUL PANNELLO

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Procedere come segue:
- Allentare la vite **(FIG.19-RIF.1)**.
- Agire sulla vite **(FIG.19-RIF.2)**: ruotare in senso orario per aumentare la quantità di colla applicata al pannello; ruotare in senso anti orario per diminuire la quantità di colla.
- Se necessario, regolare lo sforzo da applicare alla vite **(FIG.19-RIF.2)** per mezzo del grano **(FIG.19-RIF.3)**.
- Far ripartire la macchina e verificare il risultato ottenuto; eventualmente ripetere l'operazione.



19

NC1/6- ORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF ORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

AFTER HAVING TURNED THE MACHINE OFF, IT IS COMPULSORY TO WAIT 30 mins BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE OPERATIONS IN ORDER TO AVOID BEING BURNT BY CONTACT WITH HOT PARTS.

NC1/6.1- GREASING THE GLUE SPREADING ROLLER SUPPORT

MACHINE STATE: *functional.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Every 8 working hours *grease the glue spreading roller support.*
Use the special greaser ***(FIG.20-REF.1)****.*

GREASE WITH THE MACHINE IN MOVEMENT.

USE TEXACO TEXANDO FO20 GREASE EXCLUSIVELY.

ATTENTION: DO NOT PUT TOO MUCH GREASE IN THE LUBRICATION CIRCUIT. ONLY PRESS THE GREASER LEVER ONE OR TWO TIMES.

NC1/6- MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO ORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA È OBBLIGATORIO ATTENDERE 30 min PRIMA DI ESEGUIRE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, ONDE EVITARE SCOTTATURE PER CONTATTO CON PARTI CALDE.

NC1/6.1- INGRASSAGGIO SUPPORTO RULLO SPALMATORE

STATO MACCHINA: funzionante.

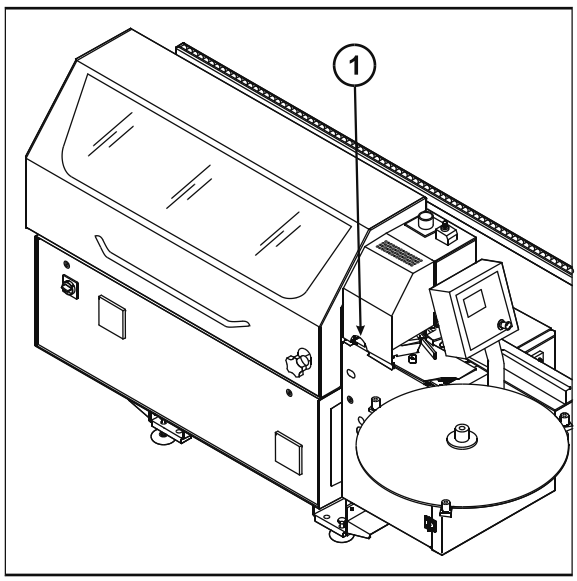
OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Ogni 8 ore di esercizio ingrassare il supporto del rullo spalmatore.
Agire tramite l'apposito ingrassatore **(FIG.20-RIF.1)**.

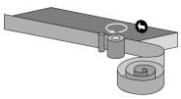
INGRASSARE CON MACCHINA IN MOVIMENTO.

USARE ESCLUSIVAMENTE GRASSO TEXACO TEXANDO FO20.

ATTENZIONE: NON IMMETTERE NEL CIRCUITO DI LUBRIFICAZIONE UNA QUANTITÁ ECCESSIVA DI GRASSO. AZIONARE LA LEVA DELL'INGRASSATORE SOLAMENTE UNA O DUE VOLTE.



20



NC1/6.2- GREASING THE TRANSMISSION CHAIN

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the ”0“ position and pneumatic hook-up disconnected (version STD)

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Every 40 working hours *clean the transmission chain* ***(FIG.21-REF.1)*** *with a jet of compressed air and grease it with AGIP GR MU 2 grease (or equivalent).*

NC1/6.3- ORDINARY MAINTENANCE (SUMMARY SHEET)

ONLY USE OIL AND GREASE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER.

THE USE, TOPPING UP, RECOVERY AND EJECTION OF OIL AND GREASE USED IN MAINTENANCE, MUST BE CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT.

Frequency	*Intervention zone*	*Type of intervention*	*Reference*
8 h	*Glue spreading roller support*	*Greasing*	***par. NC1/6.1***
40 h	*Transmission chain*	*Greasing*	***par. NC1/6.2***

NC1/6.2- INGRASSAGGIO CATENA DI TRASMISSIONE

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

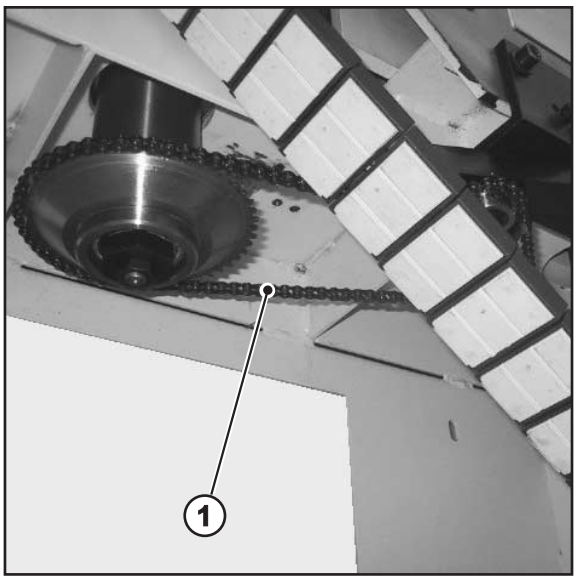
Ogni 40 ore di esercizio pulire la catena di trasmissione **(FIG.21-RIF.1)** con un getto di aria compressa e ingrassarla con grasso AGIP GR MU 2 (o equivalente).

NC1/6.3- MANUTENZIONE ORDINARIA (SCHEDA RIASSUNTIVA)

É OBBLIGATORIO USARE GLI OLII E I GRASSI INDICATI DAL FABBRICANTE.

L'USO, IL RIEMPIMENTO, IL RECUPERO E L'EVACUAZIONE DEGLI OLII E DEI GRASSI USATI PER LA MANUTENZIONE DEVONO OBBLIGATORIAMENTE AVVENIRE NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLA NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA AMBIENTALE.

Frequenza	Zona di intervento	Tipo di intervento	Riferimento
8 h	Supporto rullo spalmatore	Ingrassaggio	**par. NC1/6.1**
40 h	Catena di trasmissione	Ingrassaggio	**par. NC1/6.2**



21

NC1/7- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and pneumatic hook-up disconnected (version STD)

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF EXTRAORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

AFTER HAVING TURNED THE MACHINE OFF, IT IS COMPULSORY TO WAIT 30 mins BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE OPERATIONS IN ORDER TO AVOID BEING BURNT BY CONTACT WITH HOT PARTS.

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (SEE SPARE PARTS CATALOGUE - CPR - AND WIRING DIAGRAM).

NC1/7.1- ADJUSTMENT OF THE ROLLER PRESSURE ON THE EDGE

Proceed as follows:

• Rotate the hand wheel ***(FIG.22-REF.1)****: rotate clockwise to increase the pressure.*

NC1/7.2- ADJUSTMENT OF THE FRICTION BETWEEN THE 1ST PRESSURE ROLLER AND ITS SHAFT

The friction between the first pressure roller ***(FIG.22-REF.2)*** *and its shaft makes it possible to compensate any speed differences between the first pressure roller and the drive chain.*
To adjust the degree of friction, proceed as follows:

• Adjust the grub screws ***(FIG.22-REF.3)*** *and check that the manual force is sufficient to turn the pressure roller.*

NC1/7- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO STRAORDINARIO E' OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA È OBBLIGATORIO ATTENDERE 30 min PRIMA DI ESEGUIRE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, ONDE EVITARE SCOTTATURE PER CONTATTO CON PARTI CALDE.

É OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI RICAMBI ORIGINALI (V.CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO - CPR - E SCHEMA ELETTRICO).

NC1/7.1- REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEI RULLI SUL BORDO

Procedere come segue:

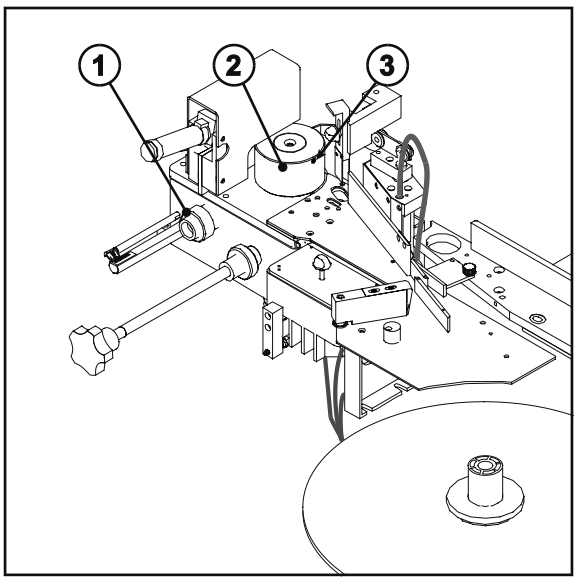
• Agire sul volantino **(FIG.22-RIF.1)**: ruotare in senso orario per aumentare la pressione.

NC1/7.2- REGOLAZIONE DELLA FRIZIONE TRA 1° RULLO DI PRESSIONE E ALBERO

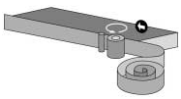
La frizione tra il primo rullo di pressione **(FIG.22-RIF.2)** e il proprio albero consente di compensare eventuali differenze di velocità tra il primo rullo di pressione e il cingolo di traino.

Per regolare il grado di frizione, procedere come segue:

• Agire sui grani **(FIG.22-RIF.3)** e verificare che lo sforzo di una mano riesca a far ruotare il rullo di pressione.



22



NC1/7.3- ADJUSTMENT OF THE PENDULUM CUTTER BLADE MOVEMENT

THIS ADJUSTMENT TAKES PLACE DURING THE TESTING PHASE OF THE MACHINE AND IS NOT TO BE REPEATEDLY ADJUSTED.

If necessary, proceed as follows:

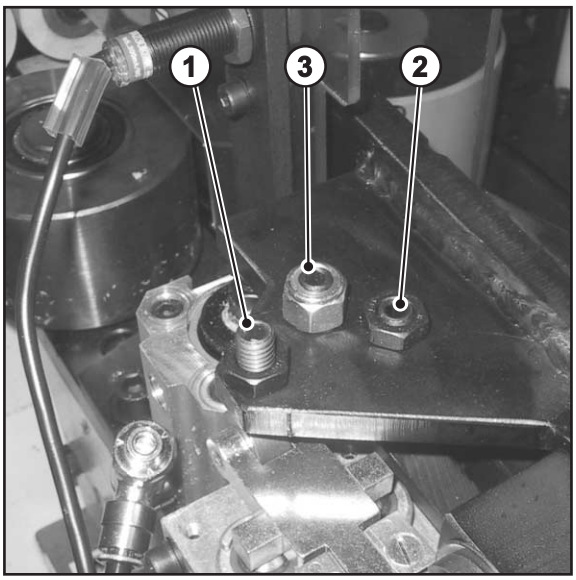
- *Adjust the grub screw **(FIG.23-REF.1)** to regulate the pneumatic switch which enables the cutter function.*
- *Adjust the grub screw **(FIG.23-REF.2)** to regulate the position of the cutter travel end.*
- *Adjust the nut **(FIG.23-REF.3)** to regulate the tension of the spring that regulates the cutter descent.*

NC1/7.3- REGOLAZIONE DEL MOVIMENTO DELLA LAMA DELLA TAGLIERINA A PENDOLO

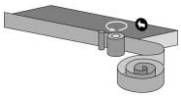
QUESTA REGOLAZIONE AVVIENE IN FASE DI COLLAUDO DELLA MACCHINA E NON DEVE ESSERE, DI REGOLA, RIPETUTA.

In caso di necessità, procedere come segue:

- Agire sul grano **(FIG.23-RIF.1)** per regolare l'interruttore pneumatico che attiva l'entrata in funzione della lama.
- Agire sul grano **(FIG.23-RIF.2)** per regolare la posizione di fine corsa della taglierina.
- Agire sul dado **(FIG.23-RIF.3)** per regolare la tensione della molla che regola la discesa della taglierina.



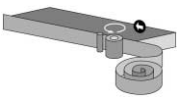
23



NC1/8- ERRORS - CAUSES - REMEDIES

BEFORE PERFORMING ANY MAINTENANCE OPERATION TO REMOVE AN ANOMALY, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

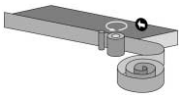
Error	Cause	Remedy
The glue tank does not reach the temperature set	*1 or more resistances burned out*	*Check whether the absorption corresponds to that applied and eventually replace the resistance/s.*
	Thermo-regulator or thermo-probe not working.	*Check if it works, with the help of a technician and the wiring diagram, and replace if necessary.*
Too little glue on panel.	*Glue doser closed too much.*	*Open doser to increase glue flow* ***(s.par. NC1/5.3).***
Too much glue on the panel	*Flood bar glue doser open too wide.*	*Close the flood bar to decrease the glue flow* ***(s. par. NC1/5.3).***
Irregular spreading.	*Glue tank encrusted*	*Clean.*
	Glue temperature set too low with respect to the type of glue	*Consult the producer of the glue and eventually vary the working temperature.*
	1 or more resistances burned out	*Check whether the absorption corresponds to that applied and eventually replace the resistance/s..*
	Thermo-regulator or thermo-probe not working.	*Check if it works, with the help of a technician and the wiring diagram, and replace if necessary.*
Edge position not centred with respect to the panel.	*Edging conveyor too high with respect to the edging to be applied.*	*Adjust* ***(s.par. NC1/4.2 or NC1/4.3)****.*
The edging tears.	*Edging conveyor too low with respect to the edging to be applied.*	*Adjust* ***(s.par. NC1/4.2 or NC1/4.3)****.*
	Edge too dry.	*Replace.*
	Presence of obstacles in uncoiling the edge.	*Check the uncoiling and remedy eventual obstacles or anomalies.*



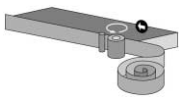
NC1/8- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO PER RIMUOVERE L'ANOMALIA, É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

Anomalia	Causa	Rimedio
La vasca colla non raggiunge la temperatura impostata.	1 o più resistenze bruciate	Verificare se l'assorbimento sia corrispondente a quello applicato e di conseguenza sostituire la resistenza/e.
	Termoregolatore o termosonda non funzionante	Verificare, con un tecnico e con lo schema elettrico, il funzionamento e di conseguenza procedere alla sostituzione.
Poca colla sul pannello.	Racla dosatore colla troppo chiusa.	Aprire la racla aumentando il flusso della colla **(v. par. NC1/5.3).**
Troppa colla sul pannello.	Racla dosatore colla troppo aperta.	Chiudere la racla diminuendo il flusso della colla **(v. par. NC1/5.3).**
Spalmatura irregolare.	Vasca colla incrostata	Pulire.
	Temperatura colla impostata troppo bassa rispetto al tipo di colla.	Consultare il produttore della colla ed eventualmente variare le temperature di lavoro.
	1 o più resistenze bruciate	Verificare se l' assorbimento sia corrispondente a quello applicato e di conseguenza sostituire la resistenza/e.
	Termoregolatore o termosonda non funzionante	Verificare, con un tecnico e con lo schema elettrico, il funzionamento e di conseguenza procedere alla sostituzione.
Posizione non centrata del bordo rispetto al pannello.	Convogliatore bordo troppo alto rispetto al bordo da applicare.	Regolare **(v.par. NC1/4.2 o NC1/4.3)**.
Il bordo si strappa.	Convogliatore bordo troppo basso rispetto al bordo da applicare.	Regolare **(v.par. NC1/4.2 o NC1/4.3)**.
	Bordo troppo secco.	Sostituire.
	Presenza di ostacoli nello svolgimento del bordo.	Controllare lo svolgimento, verificare e porre rimedio a eventuali impedimenti o anomalie.



Error	Cause	Remedy
Edging cut unevenly.	*Insufficient pressure in the cutter pneumatic circuit.*	*Adjust .*
	Defective cutter	*Check that the cutter blade is sharp and replace if necessary*
		Check the electric and pneumatic systems of the cutter and replace any detective parts, if necessary.
Edging not perfectly glued (it comes off).	*Thermo-regulator or thermo-probe not working*	*Check if it works, with the help of a technician and the wiring diagram, and replace if necessary.*
	Incorrect glue temperature	*Consult the producer of the glue and eventually vary the working temperatures.*
	Glue tank encrusted.	*Clean*
Edge glued unevenly	*Insufficient pressure of rollers on edging*	*Adjust* ***(s.par.NC1/7.1)****.*



Anomalia	Causa	Rimedio
Bordo non tagliato regolarmente.	Pressione insufficiente nel circuito pneumatico della taglierina.	Regolare.
	Taglierina difettosa	Verificare l'affilatura della lama della taglierina ed eventualmente provvedere alla sostituzione.
		Verificare funzionamento impianto elettrico e pneumatico della taglierina ed eventualmente sostituire il pezzo difettoso
Bordo non incollato perfettamente (si stacca).	Termoregolatore o termosonda non funzionante	Verificare, con un tecnico e con lo schema elettrico, il funzionamento e di conseguenza procedere alla sostituzione.
	Temperatura colla errata	Consultare il produttore della colla ed eventualmente variare le temperature di lavoro.
	Vasca colla incrostata	Pulire.
Bordo non incollato uniformemente	Insufficiente pressione dei rulli sul bordo	Regolare **(v.par.NC1/7.1)**.

ORIGINALI

IT

EN

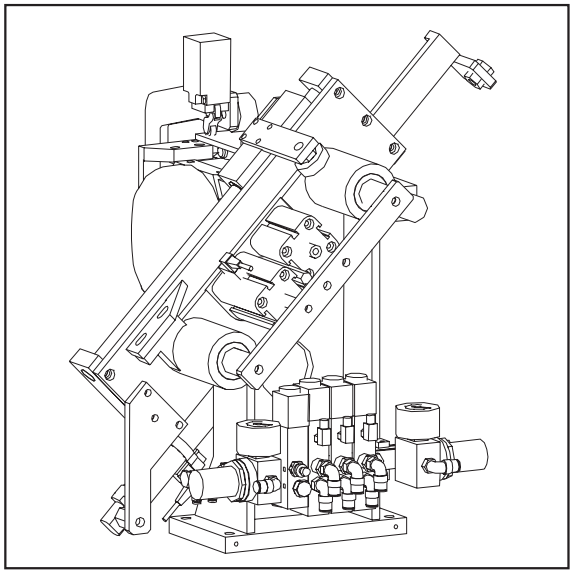
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

IN-KK

INTESTATORE

END TRIMMING UNIT



COD. SCM: 0000506987F
ED. 04/02

SCM GROUP SPA

Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scmgroup@scmgroup.com - www.scmgroup.com

INDEX

INK/1- GENERAL SAFETY ..... PAG. **INK.4**

INK/2- TECHNICAL DESCRIPTION ..... PAG. **INK.6**

INK/2.1- *Function sequence* ..... pag. **INK.8**
INK/2.2- *Straight cut and angled cut* ..... pag. **INK.10**
INK/2.3- *Technical specifications* ..... pag. **INK.10**
INK/2.4- *Adjustment and signalling devices* ..... pag. **INK.12**
INK/2.5- *Safety systems used* ..... pag. **INK.12**

INK/3- RESIDUAL RISKS ..... PAG. **INK.14**

INK/4- SETTING AND ADJUSTING ..... PAG. **INK.18**

INK/4.1- *Adjustment for straight or angled cut (standard version)* ..... pag. **INK.18**
INK/4.2- *Adjustment for straight or angled cut (pneumatic version - optional)* ..... pag. **INK.18**

INK/5- ORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **INK.20**

INK/5.1- *Unit cleaning* ..... pag. **INK.20**
INK/5.2- *Track feelers cleaning* ..... pag. **INK.20**
INK/5.3- *Lubricating sliding guides* ..... pag. **INK.20**
INK/5.4- *Ordinary maintenance (summary sheet)* ..... pag. **INK.20**

INK/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **INK.22**

INK/6.1- *Adjusting motor unit + tools horizontal stroke* ..... pag. **INK.22**
INK/6.2- *Adjusting distance between tool and side of panel* ..... pag. **INK.24**
INK/6.3- *Adjusting track feelers parallelism* ..... pag. **INK.24**
INK/6.4- *Tools Replacement* ..... pag. **INK.26**

INK/7- ERRORS - CAUSES - REMEDIES ..... PAG. **INK.28**

INDICE

INK/1- AVVERTENZE GENERALI ..... PAG. **INK.5**

INK/2- DESCRIZIONE TECNICA ..... PAG. **INK.7**

INK/2.1- Sequenza di funzionamento ..... pag. **INK.9**
INK/2.2- Taglio diritto e taglio inclinato ..... pag. **INK.11**
INK/2.3- Dati tecnici ..... pag. **INK.11**
INK/2.4- Dispositivi di regolazione e segnalazione ..... pag. **INK.13**
INK/2.5- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **INK.13**

INK/3- RISCHI RESIDUI ..... PAG. **INK.15**

INK/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI ..... PAG. **INK.19**

INK/4.1- Regolazione per taglio diritto e taglio inclinato (versione standard) ..... pag. **INK.19**
INK/4.2- Regolazione per taglio diritto e taglio inclinato (versione pneumatica-optional) ..... pag. **INK.19**

INK/5- MANUTENZIONE ORDINARIA ..... PAG. **INK.21**

INK/5.1- Pulizia del gruppo ..... pag. **INK.21**
INK/5.2- Pulizia dei copiatori ..... pag. **INK.21**
INK/5.3- Lubrificazione guide di scorrimento ..... pag. **INK.21**
INK/5.4- Scheda riassuntiva di manutenzione periodica ..... pag. **INK.21**

INK/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA ..... PAG. **INK.23**

INK/6.1- Regolazione corsa orizzontale del gruppo motore + utensili ..... pag. **INK.23**
INK/6.2- Regolazione distanza tra utensile e fianco del pannello ..... pag. **INK.25**
INK/6.3- Regolazione parallelismo copiatori ..... pag. **INK.25**
INK/6.4- Sostituzione utensili ..... pag. **INK.27**

INK/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI ..... PAG. **INK.29**

INK/1- GENERAL WARNINGS

ALL REFERNCES (TO CHAP. OR PAR.) NOT PRECEEDED BY THE "INK"I NITIALS REFER TO THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

IT IS COMPULSORY TO CONSULT CHAP.5 BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF OPERATION ON THE WORK UNIT.

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST WEAR PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE) SUITABLE FOR THE JOB THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST CARRY OUT ONLY THOSE TASKS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED AND AUTHORISED (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

INK/1- AVVERTENZE GENERALI

TUTTI I RIFERIMENTI (A CAP. O PAR.) NON PRECEDUTI DALLA SIGLA "INK" SI RIFERISCONO ALLE ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

É OBBLIGATORIO CONSULTARE IL CAP.5 PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI OPERAZIONE SUL GRUPPO OPERATORE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

É OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

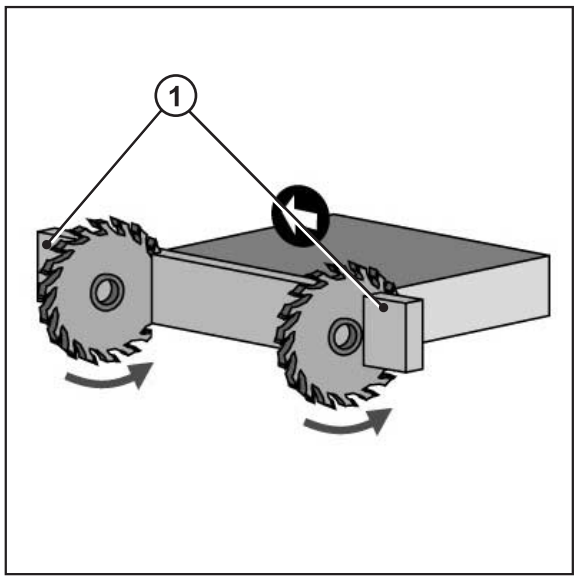
É VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

INK/2- TECHNICAL DESCRIPTION

The "end trimming" unit cuts the excess length of the edging strip ***(FIG.1-REF.1)*** *once this has been glued in place.*

It is made up of the following main parts:

- ***Motor (FIG.2-REF.1)***
  It is equipped with a shaft with double projection. It slides on guides ***(FIG.2-REF.2)*** *at a 45° angle.*
- ***Pair of twin bladed tools (FIG.2-REF.3).***
- ***Sliding chrome front (FIG.2-REF.4) and rear (FIG.2-REF.5) track feeler.***
- ***Pneumatic cylinder (FIG.2-REF.6)***
  Keeps the front or rear track feeler in contact with the panel while the motor descends; controls the next ascent.
- ***Pneumatic cylinder (FIG.3-REF.1)***
  It excludes the unit from the work line.
- ***Pneumatic cylinder (FIG.3-REF.2)***
  Controlled from a selector located on the electric control panel; this determines 2 positions for the tools in relation to the panel (straight cut, angled cut) (optional).



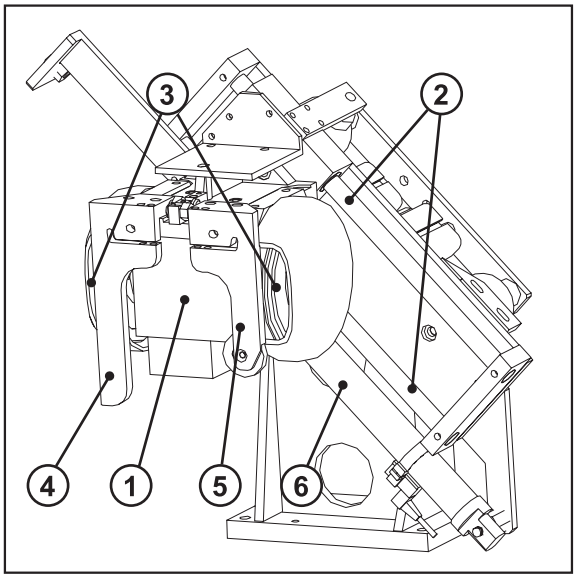
1

INK/2- DESCRIZIONE TECNICA

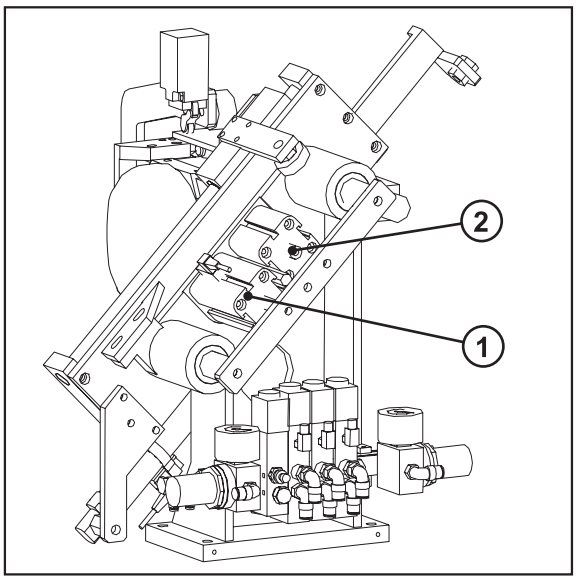
Il gruppo “intestatore” taglia le eccedenze in lunghezza del bordo **(FIG.1-RIF.1)** una volta che questo sia stato incollato.

É composto dalle seguenti parti principali:

- **Motore (FIG.2-RIF.1)**
  É munito di albero a doppia sporgenza. Scorre su guide **(FIG.2-RIF.2)** inclinate a 45°.
- **Coppia di utensili a doppia lama (FIG.2-RIF.3)**.
- **Copiatore anteriore (FIG.2-RIF.4) e posteriore (FIG.2-RIF.5) a strisciamento cromati.**
- **Cilindro pneumatico (FIG.2-RIF.6)**
  Mantiene in contatto il copiatore anteriore o posteriore con il pannello durante la discesa del motore; comanda la successiva fase di risalita.
- **Cilindro pneumatico (FIG.3-RIF.1)**
  Esclude il gruppo dalla linea di lavoro.
- **Cilindro pneumatico (FIG.3-RIF.2)**
  É comandato da un selettore posto sul quadro comandi elettrici; determina 2 posizioni degli utensili rispetto al pannello (taglio diritto, taglio inclinato) (optional).



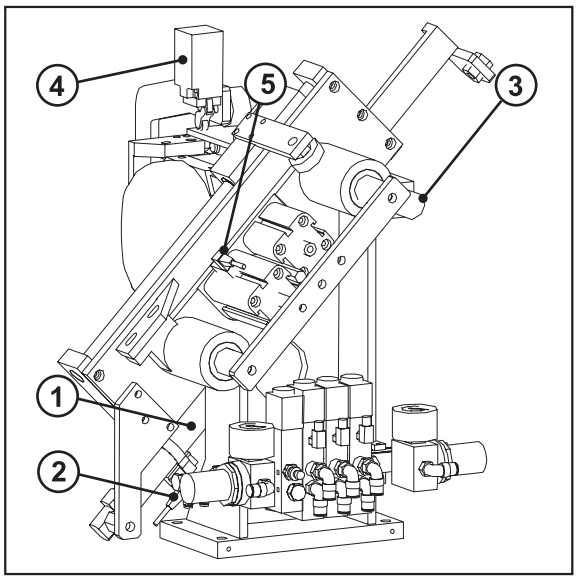
2



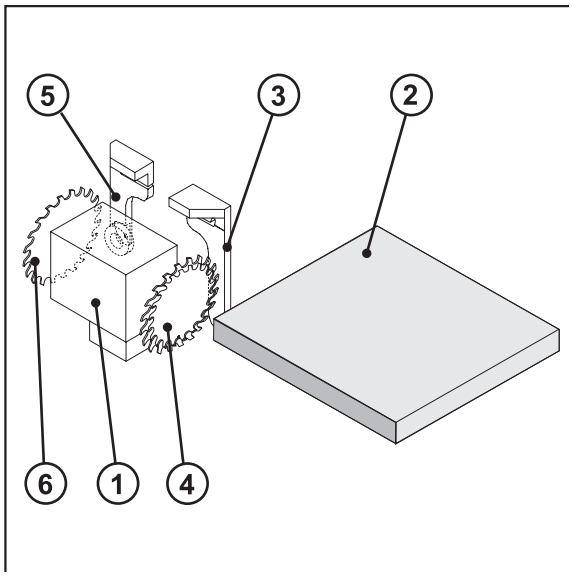
3

INK/2.1- FUNCTION SEQUENCE

- *Select "end trimming unit ON" on the control panel and the pneumatic cylinder **(FIG.4-REF.1)** positions the motor **(FIG.5-REF.1)** in the upper work position.*
- *At the start of production, the panel **(FIG.5-REF.2)** comes into contact with the front track feeler **(FIG.5-REF.3)**. The thrust from the panel makes the motor **(FIG.5-REF.1)** slide downwards. **(FIG.6-Stage A)**.*
- *The front tool **(FIG.5-REF.4)** cuts the front part of the edging strip. **(FIG.6-Phase B)**.*
- *After cutting, the slide towards the base of the motor is accelerated pneumatically to move the front track feeler away from the panel. **(FIG.6-Phase C)**.This phase is determined by sensor **(FIG.4-REF.2)** on the electro-mechanical version or by the position of the panel on the controlled version.*
- *At the same time the motor is excluded pneumatically from the work line. **(FIG.6-Phase D)**.The excluded motor energises the sensor **(FIG.4-REF.3)**.*
- *The motor is pushed upwards pneumatically. **(FIG.6-Phase E)**.The motor in the upper position energises the limit switch **(FIG.4-REF.4)**.*
- *As the panel leaves the micro-switch which detects its position **(FIG.6-REF.1)** (electro-mechanical version) or as it reaches its pre-determined position (control version), the sensor gives the enable **(FIG.4-REF.5)** and the motor is brought pneumatically to the work line. Next the rear track feeler wheel, **(FIG.5-REF.5)** supports itself on the panel. **(FIG.6-FASE F)**.*
- *As the panel advances it causes the motor to slide downwards and the rear tool **(FIG.4-REF.6)** cuts the rear part of the edging strip. **(FIG.6-Phase G)**.*
- *The motor reaches the limit switch for the 2nd cut. **(FIG.06-Phase H)**.This phase is determined by the sensor **(FIG.4-REF.2)** on the cylinder for the electro-magnetic version of from the panel position for the control version.*
- *The motor returns to the panel wait position. **(FIG.6-Phase I)**.*



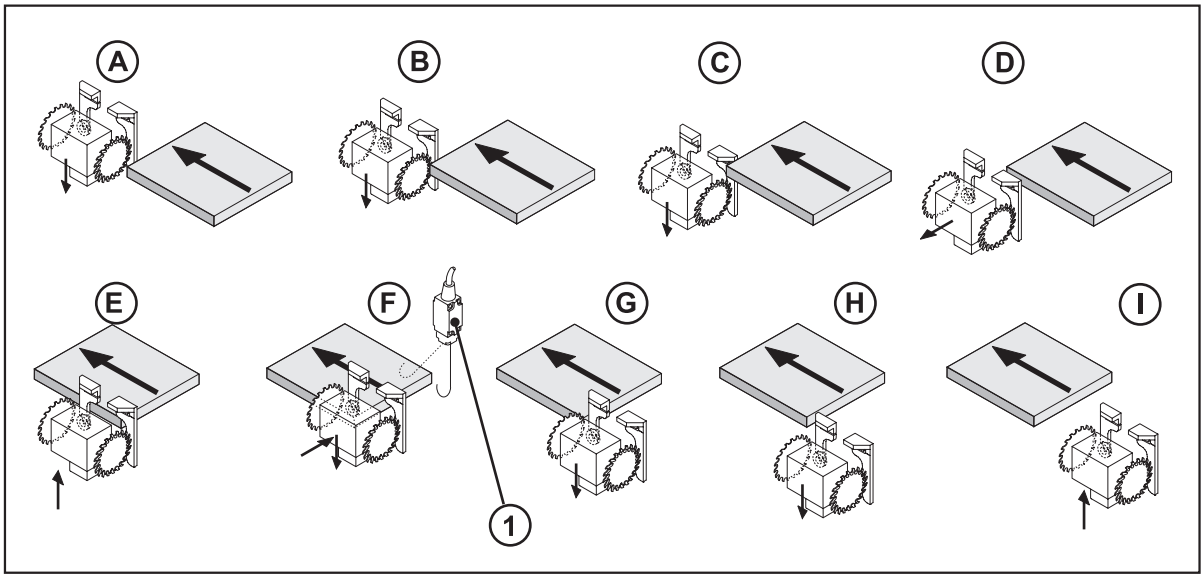
4

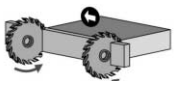


5

INK/2.1- SEQUENZA DI FUNZIONAMENTO

- Selezionando “inserimento intestatore” da pannello comandi elettrici, il cilindro pneumatico **(FIG.4-RIF.1)** posiziona il motore **(FIG.5-RIF.1)** sulla posizione di lavoro superiore.
- All’avviamento della produzione, il pannello **(FIG.5-RIF.2)** viene a contatto con il copiatore anteriore **(FIG.5-RIF.3)**. La spinta del pannello provoca lo scorrimento verso il basso del motore **(FIG.5-RIF.1) (FIG.6-Fase A)**.
- L’utensile anteriore **(FIG.5-RIF.4)** taglia la parte anteriore del bordo **(FIG.6-Fase B)**.
- Dopo il taglio, lo scorrimento verso il basso del motore è accelerato pneumaticamente per allontanare il copiatore anteriore dal pannello **(FIG.6-Fase C)**. Questa fase è determinata dal sensore **(FIG.4-RIF.2)** per la versione elettromeccanica o dalla posizione del pannello per la versione a controllo.
- Contemporaneamente, il motore è escluso pneumaticamente dalla linea di lavoro **(FIG.6-Fase D)**. Il motore escluso eccita il sensore **(FIG.4-RIF.3)**.
- Il motore è spinto pneumaticamente verso l’alto **(FIG.6-Fase E)**. Il motore in posizione superiore eccita il sensore di finecorsa **(FIG.4-RIF.4)**.
- Con il rilascio del micro che rileva la posizione sul pannello **(FIG.6-RIF.1)** (versione elettromeccanica) o con il raggiungimento della posizione pannello prestabilita (versione a controllo), si ottiene il consenso del sensore **(FIG.4-RIF.5)** e il motore è portato pneumaticamente in linea di lavoro. Successivamente, la rotella del copiatore posteriore **(FIG.5-RIF.5)** si appoggia sul pannello **(FIG.6-Fase F)**.
- L’avanzamento del pannello provoca lo scorrimento verso il basso del motore e l’utensile posteriore **(FIG.04-RIF.6)** taglia la parte posteriore del bordo. **(FIG.6-Fase G)**.
- Il motore raggiunge la posizione di finecorsa per il 2° taglio **(FIG.6-Fase H)**. Questa fase è determinata dal sensore **(FIG.4-RIF.2)** sul cilindro per la versione elettromeccanica o dalla posizione del pannello per la versione a controllo.
- Il motore ritorna alla posizione di attesa pannello **(FIG.6-Fase I)**.





INK/2.2- STRAIGHT CUT AND ANGLED CUT

By moving the tool horizontally to the panel (manually STD or pneumatically OPT) you can produce a straight or an angled cut.

*The external blade **(FIG.7-REF.1)** makes the straight cut and is designed for:*
• First cut fine edging strip (thickness between 0.4 and 1 mm).
• First and second cut of edging strip in ABS (maximum thickness 3 mm).
• First and second cut of edging strip in heartwood (maximum thickness 3 mm).

*The internal blade **(FIG.8-REF.1)** makes a 45° cut and is designed for:*
• Second cut fine edging strip (thickness between 0.4 and 1 mm).

INK/2.3- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Panel thickness	*8÷40 mm*
Edging thickness	*0,4÷3 mm*
Maximum section of cut	*120 mm²*
Minimum length of panel (a 9 m /min)	*140 mm*
Minimum distance between 2 successive panels (9 m /min)	*600 mm*
Motor specifications	*kW 0,19 - rpm 12000 - Hz 200 - V 200 - drive shafts Ø 12*
Track feelers	*Front and rear, sliding, chromium-plated*
Tools (*)	*2 twin bladed tools Ø 125/116 mm; hole Ø 30 mm; z 20+20.*
Compressed air supply pressure	*6 bar*

(*) OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

SOME VALUES VARY ACCORDING TO MACHINE TYPE AND SET-UP. SEE PAR. 2.8 (TECHNICAL SPECIFICATIONS) .

INK/2.2- TAGLIO DIRITTO E TAGLIO INCLINATO

Lo spostamento orizzontale degli utensili rispetto al pannello (manualmente STD - o pneumaticamente OPT) consente di realizzare il taglio diritto o il taglio inclinato.

La lama esterna **(FIG.7-RIF.1)** esegue il taglio diritto ed è prevista per:
• Intestatura di 1° taglio di bordo sottile (spessore compreso tra 0,4 e 1 mm).
• Intestatura di 1° e 2° taglio di bordo in ABS (spessore massimo 3 mm).
• Intestatura di 1° e 2° taglio di bordo in massello (spessore massimo 3 mm).

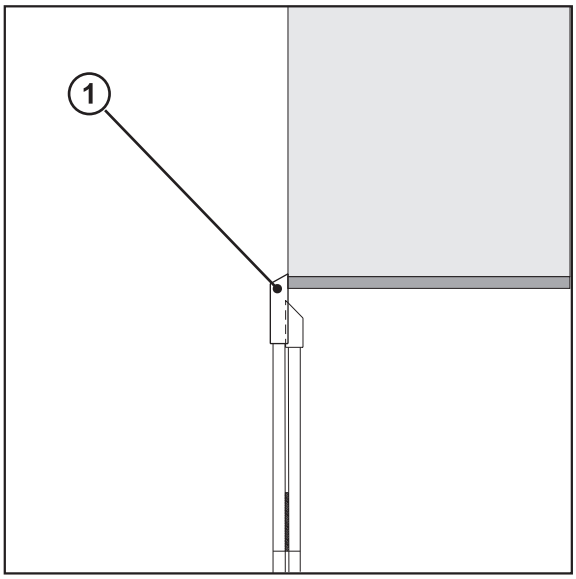
La lama interna **(FIG.8-RIF.1)** esegue il taglio inclinato a 45° ed è prevista per:
• Intestatura di 2° taglio di bordo sottile (spessore compreso tra 0,4 e 1 mm).

INK/2.3- DATI TECNICI

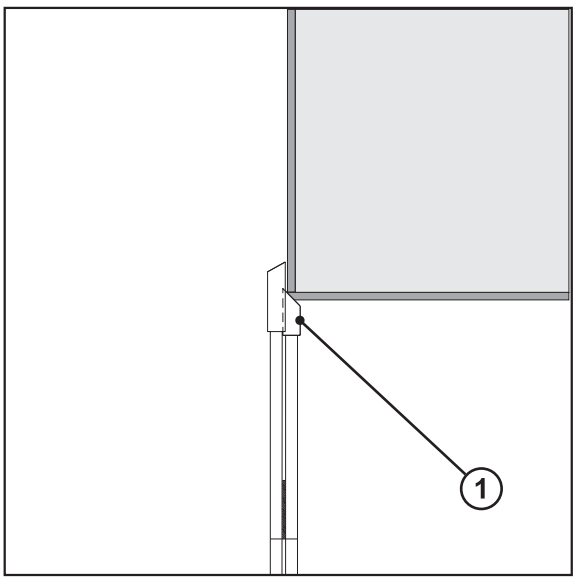
Spessore pannello	8÷40 mm
Spessore bordo	0,4÷3 mm
Sezione massima di taglio	120 mm²
Lunghezza minima del pannello (a 9 m /min)	140 mm
Distanza minima tra 2 pannelli successivi (a 9 m /min)	600 mm
Specifiche motore	kW 0,19 - g/min 12000 - Hz 200 - V 200 - alberi motore Ø 12
Copiatori	Anteriore e posteriore a strisciamento cromati
Utensili ([1])	N°2 utensili a doppia lama Ø 125/116 mm; foro Ø 30 mm; z 20+20
Pressione pneumatica di alimentazione	6 bar

([1]) RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR. 5.2

ALCUNI VALORI SONO IN FUNZIONE DEL MODELLO E DELL'ALLESTIMENTO DELLA MACCHINA. FARE RIFERIMENTO AL PAR. 2.8 DATI TECNICI.



7



8

INK/2.4 - ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

- ***Pressure regulator (FIG.9-REF.1) and pressure gauge (FIG.9-REF.2)***
  Regulate the operating pressure of the cylinder which excludes the unit from the work line. (Operating pressure: 2÷2.2 bar).
- ***Pressure regulator (FIG.9-REF.3) and pressure gauge (FIG.9-REF.4)***
  Regulate the operating pressure of the cylinder which lifts/lowers the motor. (Operating pressure: 2÷2.2 bar).
- ***Flow regulator (FIG.9-REF.5)***
  Adjusts motor descent speed when the machine stops (normal or emergency).

THE SPEED OF MOTOR DESCENT IF THE MACHINE STOPS, IS ESTABLISHED WHILE THE MACHINE IS BEING TESTED. IT IS NOT NORMALLY NECESSARY TO CARRY OUT ANY FURTHER ADJUSTMENTS.

INK/2.5 - SAFETY SYSTEMS USED

*The guards **(FIG.10-REF.1 and 2)** limit access to the tools, with the exception of the work zone.*
During machining the unit is protected by the sound-proof cabin.
The sound-proof cabin is associated with a device which prevents the cabin itself from being opened before the pre-set time interval from the stop control has transpired.
When the cabin is open, the unit cannot be operated.

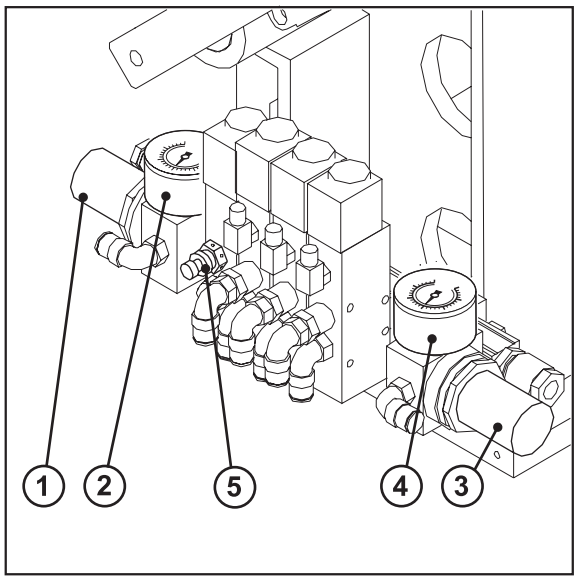
INK/2.4- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE

- **Regolatore di pressione (FIG.9-RIF.1) e manometro (FIG.9-RIF.2)**
  Regolano la pressione di lavoro del cilindro di esclusione del gruppo dalla linea di lavoro. (Pressione di esercizio: 2÷2,2 bar).
- **Regolatore di pressione (FIG.9-RIF.3) e manometro (FIG.9-RIF.4)**
  Regolano la pressione di lavoro del cilindro che determina la discesa / salita del motore. (Pressione di esercizio: 2÷2,2 bar).
- **Regolatore di flusso (FIG.9-RIF.5)**
  Regola la velocità di discesa del motore in caso di arresto (normale o di emergenza).

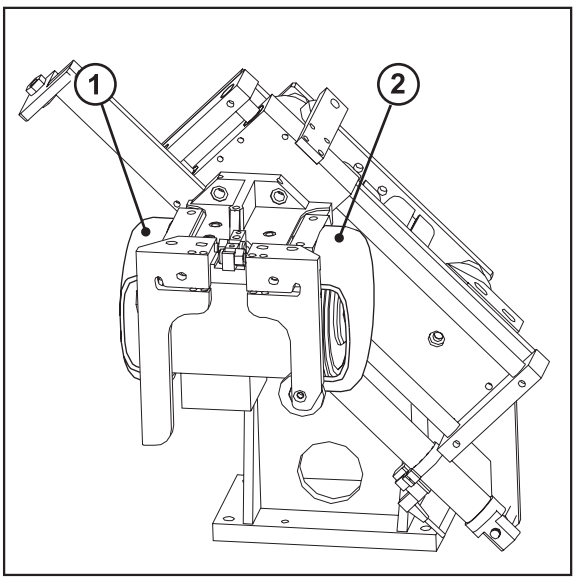
LA VELOCITÀ DI DISCESA DEL MOTORE IN CASO DI ARRESTO, É STABILITA IN FASE DI COLLAUDO DELLA MACCHINA. NON SONO NECESSARI, NORMALMENTE, ULTERIORI INTERVENTI DI REGOLAZIONE.

INK/2.5- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

Le protezioni **(FIG.10-RIF.1 e 2)** limitano l'accesso agli utensili, ad eccezione della zona di lavoro.
Durante la lavorazione il gruppo è protetto dalla cabina insonorizzante.
La cabina insonorizzante è associata ad un dispositivo che impedisce l'apertura della cabina stessa prima che sia passato un determinato tempo dal comando di arresto.
A cabina aperta il gruppo non può funzionare.



9



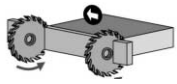
10

INK/3 - RESIDUAL RISKS

While designing and building the work unit, the manufacturer has taken all possible measures to make this work unit safe. However, the efficiency of the work unit requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Inhalation of wood dust produced by machining.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Wood dust is dangerous to your health.* *Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*The machine is fitted with extraction outlets to connect to the dust extractor equipment **(s. par.4.2)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.*

RESIDUAL RISK 2	***To be hit by chip ejected and/or small fragments of wood or other material used.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*



INK/3- RISCHI RESIDUI

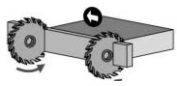
Durante la progettazione e costruzione del gruppo operatore, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderlo sicuro. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità del gruppo operatore, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	**Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par.5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La macchina è dotata di bocchette per aspirazione poste sulla cabina insonorizzante, da collegare all'impianto di aspirazione polveri **(v. par.4.2)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**.

RISCHIO RESIDUO 2	**Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par.5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par.5.7)**.

RESIDUAL RISK 3	***Grazing and/or cutting by cutting edges of tools fitted on work unit.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

RESIDUAL RISK 4	***Scorching and burning on contact with tools and/or unit motors.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*



RISCHIO RESIDUO 3	**Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sul gruppo operatore.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par.5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par.5.7)**.

RISCHIO RESIDUO 4	**Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o i motori del gruppo.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par.5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par.5.7)**.

INK/4- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

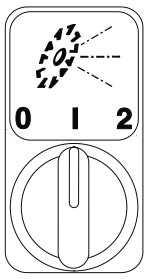
OPERATORS: *1 assigned operator.*

INK/4.1- ADJUSTING FOR STRAIGHT AND ANGLED CUT (STANDARD VERSION)

Proceed as follows:
• To carry out straight cut, position the revolver **(FIG.11-REF.1)** as shown in **FIG.11**.
• To carry out an angled cut, turn the revolver **(FIG.11-REF.1)** so that the hexagon **(FIG.11-REF.2)** and the stop screw **(FIG.11-REF.3)** do not come into contact. The motor unit+tool horizontal stroke is limited in this case by the hexagon **(FIG.11-REF.4)** and the stop screw **(FIG.11-REF.5)**.

INK/4.2- ADJUSTING FOR STRAIGHT AND ANGLED CUT (PNEUMATIC VERSION - OPTIONAL)

Adjust using illuminated selector on the control panel:



*Pos.0 = straight cut: the rod **(FIG.12-REF.1)** comes out of the cylinder **(FIG.12-REF.2)**. The motor unit+tool horizontal stroke is limited by the stop screw **(FIG.12-REF.3)**.*

*Pos.2 = angled cut: the rod **(FIG. 12-REF.1)** goes back into the cylinder **(FIG.12-REF.2**). The motor unit+tool horizontal stroke is limited by the hexagon **(FIG.12-REF.4)** and the stop screw **(FIG.12-REF.5)**.*

INK/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

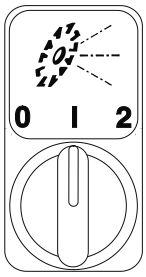
INK/4.1- REGOLAZIONE PER TAGLIO DIRITTO O INCLINATO (VERSIONE STANDARD)

Procedere come segue:

- Per eseguire il taglio diritto posizionare il revolver **(FIG.11-RIF.1)** come indicato in **FIG.11**.
- Per eseguire il taglio inclinato è necessario ruotare il revolver **(FIG.11-RIF.1)** in modo che l'esagono **(FIG.11-RIF.2)** e la vite di battuta **(FIG.11-RIF.3)** non vengano a contatto. In questo caso la corsa orizzontale del gruppo motore+utensili è limitata dall'esagono **(FIG.11-RIF.4)** e dalla vite di battuta **(FIG.11-RIF.5)**.

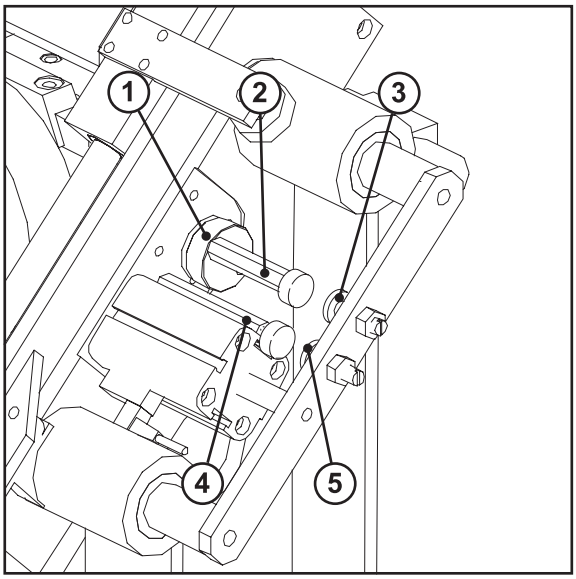
INK/4.2- REGOLAZIONE PER TAGLIO DIRITTO O INCLINATO (VERSIONE PNEUMATICA - OPTIONAL)

Agire sul selettore luminoso instabile posto sul quadro comandi elettrici:

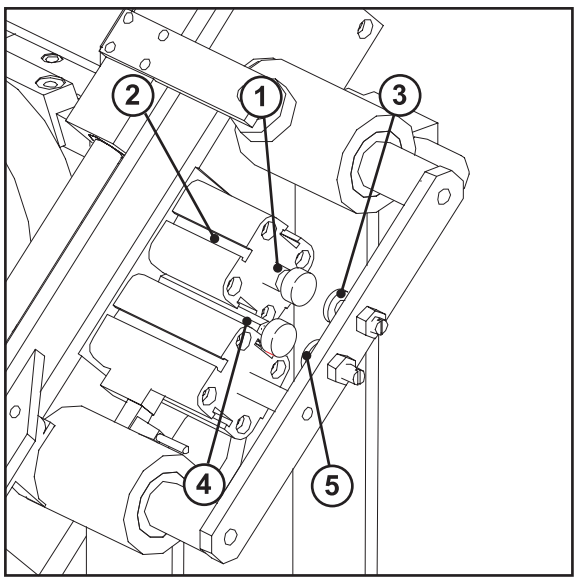


Pos.0 = taglio diritto: fuoriesce lo stelo **(FIG.12-RIF.1)** del cilindro **(FIG.12-RIF.2)**. La corsa orizzontale del gruppo motore+utensili è limitata dalla vite di battuta **(FIG.12-RIF.3)**.

Pos.1 = taglio inclinato: rientra lo stelo **(FIG.12-RIF.1)** del cilindro **(FIG.12-RIF.2)**. La corsa orizzontale del gruppo motore+utensili è limitata dall'esagono **(FIG.12-RIF.4)** e dalla vite di battuta **(FIG.12-RIF.5)**.



11



12

INK/5- ORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF ORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

INK/5.1- UNIT CLEANING

Every 8 work hours and whenever else it is necessary, remove dust and shavings from the unit using a vacuum cleaner with a suitably shaped nozzle.
Pay particular attention to tool guards.

INK/5.2 TRACK FEELERS CLEANING

Every 40 work hours *and whenever else it is necessary, clean the track feelers of glue residue. Use a cloth soaked in petrol.*

INK/5.3- LUBRICATING SLIDING GUIDES

Every 40 work hours *and whenever else it is necessary, clean the sliding guides with a soft cloth and lubricate with grease AGIP GR MU 2.*

INK/5.4- ORDINARY MAINTENANCE (SUMMARY SHEET)

ONLY USE OIL AND GREASE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER (OR EQUIVALENT IF SPECIFIED).

THE USE, TOPPING UP, RECOVERY AND EJECTION OF OIL AND GREASE USED IN MAINTENANCE, MUST BE CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT.

Frequency	*Area of maintenance*	*Type of maintenance*	*Reference*
8 h	*Work unit*	*Cleaning*	***par. INK/5.1***
40 h	*Track feelers*	*Cleaning*	***par. INK/5.2***
160 h	*Slide guides*	*Lubrication*	***par. INK/5.3***

INK/5- MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO ORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

INK/5.1- PULIZIA DEL GRUPPO

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente sagomata.
Prestare particolare attenzione alle protezioni degli utensili.

INK/5.2- PULIZIA COPIATORI

Ogni 40 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità pulire i copiatori dai residui di colla. Utilizzare uno straccio imbevuto di solvente non infiammabile.

INK/5.3- LUBRIFICAZIONE GUIDE DI SCORRIMENTO

Ogni 40 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità pulire le guide di scorrimento con un panno morbido e lubrificare le stesse con grasso AGIP GR MU 2.

INK/5.4- MANUTENZIONE PERIODICA (SCHEDA RIASSUNTIVA)

É OBBLIGATORIO USARE GLI OLII E I GRASSI INDICATI DAL FABBRICANTE (O COMPARATIVI, SE SPECIFICATO).

L'USO, IL RIEMPIMENTO, IL RECUPERO E L'EVACUAZIONE DEGLI OLII E DEI GRASSI USATI PER LA MANUTENZIONE DEVONO OBBLIGATORIAMENTE AVVENIRE NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLA NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA AMBIENTALE.

Frequenza	Zona di intervento	Tipo di intervento	Riferimento
8 h	Gruppo operatore	Pulizia	**par. INK/5.1**
40 h	Copiatori	Pulizia	**par. INK/5.2**
160 h	Guide di scorrimento	Lubrificazione	**par. INK/5.3**

INK/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF EXTRAORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (SEE SPARE PARTS CATALOGUE - CPR - AND WIRING DIAGRAM).

MACHINE STATE: *not in operation with the main switch locked in the «0» position and the compressed air cut-off valve closed and locked.*

OPERATORS: *N°.1 maintenance mechanic*

INK/6.1- ADJUSTING MOTOR + TOOL UNIT HORIZONTAL STROKE

If the unit makes an incomplete cut of excess edging strip or takes off too much edge (angled cut) this can be caused by an incorrect horizontal stroke of the motor + tool unit.

To adjust straight cut, proceed as follows:

- *Loosen the nut **(FIG.13-REF.1 standard version) (FIG.14-REF.1 pneumatic version)**.*
- *Adjust on screw **(FIG.13-REF.2 standard version) (FIG. 14-REF.2 pneumatic version)** as required for correction to be made.*
- *Block the nut **(FIG.13-REF.1 standard version) (FIG.14-REF.1 pneumatic version)**.*

To adjust angled cut, proceed as follows:

- *Loosen the nut **(FIG.13-REF.3 standard version) (FIG. 14-REF.3 pneumatic version)**.*
- *Adjust on screw **(FIG.13-REF.4 standard version) (FIG.14-REF.4 pneumatic version)** as required for correction to be made.*
- *Block the nut **(FIG.13-REF.3 standard version) (FIG.14-REF.3 pneumatic version)**.*

INK/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO STRAORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

É OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI RICAMBI ORIGINALI (V.CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO - CPR - E SCHEMA ELETTRICO).

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

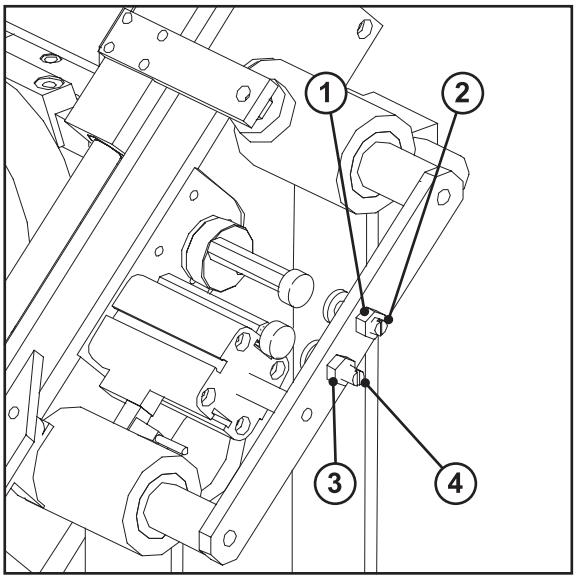
OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

INK/6.1- REGOLAZIONE CORSA ORIZZONTALE DEL GRUPPO MOTORE + UTENSILI

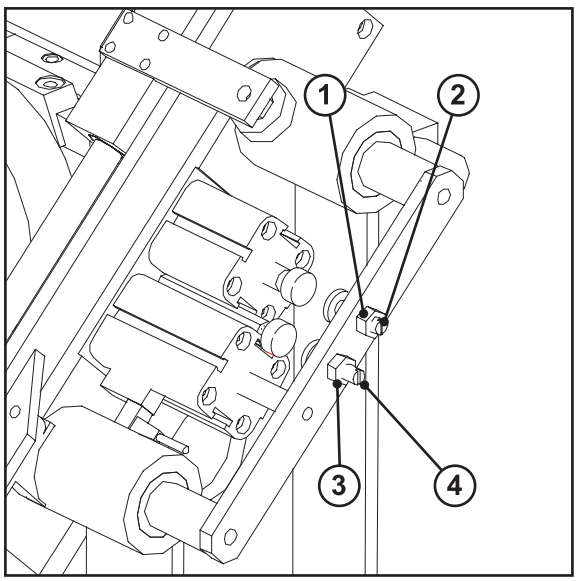
Il taglio incompleto delle eccedenze di bordo o l'asportazione eccessiva dello spigolo (taglio inclinato) possono essere causati dalla corsa orizzontale del gruppo motore + utensili non corretta.

Per la regolazione del taglio diritto, procedere come segue:
- Allentare il dado **(FIG.13-RIF.1 versione standard) (FIG.14-RIF.1 versione pneumatica)**.
- Agire sulla vite **(FIG.13-RIF.2 versione standard) (FIG. 14-RIF.2 versione pneumatica)** in funzione della correzione da effettuare.
- Bloccare il dado **(FIG.13-RIF.1 versione standard) (FIG.14-RIF.1 versione pneumatica)**.

Per la regolazione del taglio inclinato, procedere come segue:
- Allentare il dado **(FIG.13-RIF.3 versione standard) (FIG. 14-RIF.3 versione pneumatica)**.
- Agire sulla vite **(FIG.13-RIF.4 versione standard) (FIG.14-RIF.4 versione pneumatica)** in funzione della correzione da effettuare.
- Bloccare il dado **(FIG.13-RIF.3 versione standard) (FIG.14-RIF.3 versione pneumatica)**.



13



14

INK/6.2- ADJUSTING DISTANCE BETWEEN TOOL AND SIDE OF PANEL

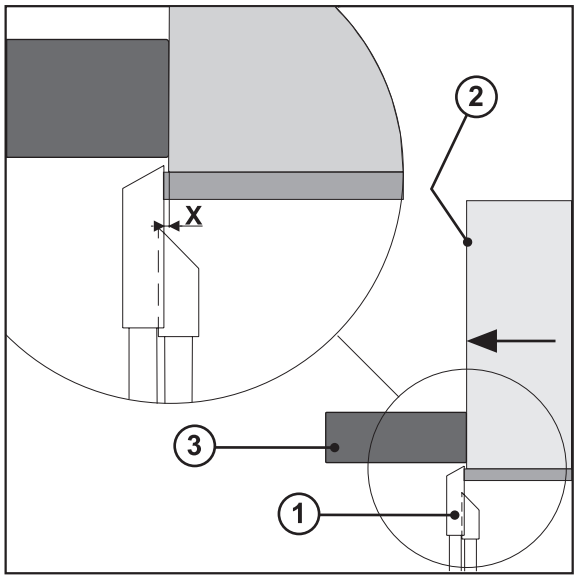
*The distance **(FIG.15-REF.X)** between the tool **(FIG.15-REF.1)** and the side of the panel (**FIG.15-REF.2)** must be sufficient to obtain good, well finished corners and panel sides which are not ruined by the tools.*
*The distance between the tools and panel sides is determined by the position of the front track feeler (**FIG.15-REF.3 - FIG.16-REF.1)** and rear track feeler **(FIG.16-REF.2)**.*

To adjust track feelers position proceed as follows:
- *Slightly loosen the locking screws **(FIG.17-REF.1 and 2 for the front feeler; FIG.17-REF.3 and 4 for the rear feeler)**.*
- *Adjust the screw **(FIG.17-REF.5 for front track feeler; FIG.17-REF.6 for rear track feeler)**.*
- *Tighten locking screws.*

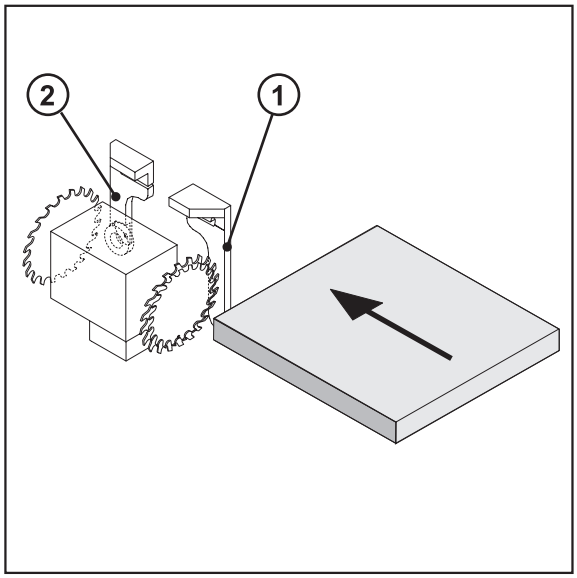
INK/6.3- ADJUSTING TRACK FEELERS PARALLELISM

If the cut is not uniform between the upper and lower edges of the edging strip this can be due to the track feelers not being parallel to the sides of the panel.

To make the adjustment proceed as follows:
- *Check with master panel and thickness metre to find out the correction required.*
- *Turn grub screw **(FIG.18-REF.1 for front track feeler; FIG.18-REF.2 for rear track feeler)** and screw **(FIG.18-REF.3 for front track feeler; FIG.18-REF.4 for rear track feeler)**. Remember that the grub screw operates in "push" and the screw in "pull".*



15



16

INK/6.2- REGOLAZIONE DISTANZA TRA UTENSILE E FIANCO DEL PANNELLO

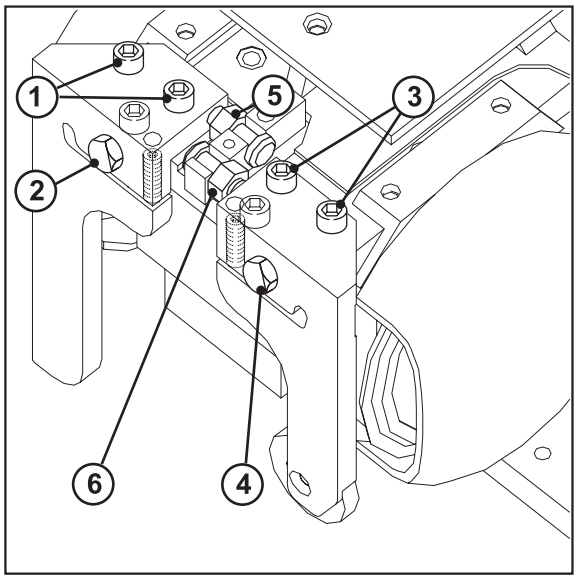
É necessario che la distanza **(FIG.15-RIF.X)** tra utensile **(FIG.15-RIF.1)** e fianco del pannello **(FIG.15-RIF.2)** sia tale da ottenere spigoli esteticamente validi e fianchi del pannello non rovinati dagli utensili. La distanza tra utensili e fianchi del pannello è determinata dalla posizione dei copiatori anteriore **(FIG.15-RIF.3 - FIG.16-RIF.1)** e posteriore **(FIG.16-RIF.2)**.

Per regolare la posizione dei copiatori, procedere come segue:
- Allentare leggermente le viti di bloccaggio **(FIG.17-RIF.1 e 2 per tastatore anteriore; FIG.17-RIF.3 e 4 per tastatore posteriore)**.
- Regolare agendo sulla vite **(FIG.17-RIF.5 per copiatore anteriore; FIG.17-RIF.6 per copiatore posteriore)**.
- Bloccare le viti di bloccaggio.

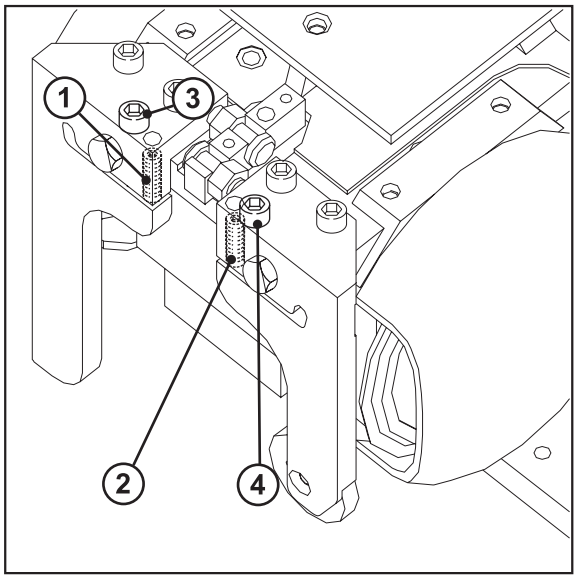
INK/6.3- REGOLAZIONE PARALLELISMO COPIATORI

Il taglio non uniforme tra lo spigolo superiore ed inferiore del bordo può essere causato dal non parallelismo dei copiatori rispetto ai fianchi del pannello.

Per la regolazione, procedere come segue:
- Verificare con pannello campione e spessimetro l'entità della correzione da apportare.
- Agire sul grano **(FIG.18-RIF.1 per copiatore anteriore; FIG.18-RIF.2 per copiatore posteriore)** e sulla vite **(FIG.18-RIF.3 per copiatore anteriore; FIG.18-RIF.4 per copiatore posteriore)**.
  Tenere presente che il grano lavora in "spinta" e la vite in "tiro".



17



18

INK/6.4- TOOLS REPLACEMENT

CAREFULLY FOLLOW THE INDICATIONS GIVEN IN THE PAR.5.2.

AFTER TURNING OFF THE MACHINE, WAIT 30 min WHENEVER POSSIBLE, IN ORDER TO PREVENT BURNS DUE TO CONTACT WITH HOT PARTS.

Proceed as follows:

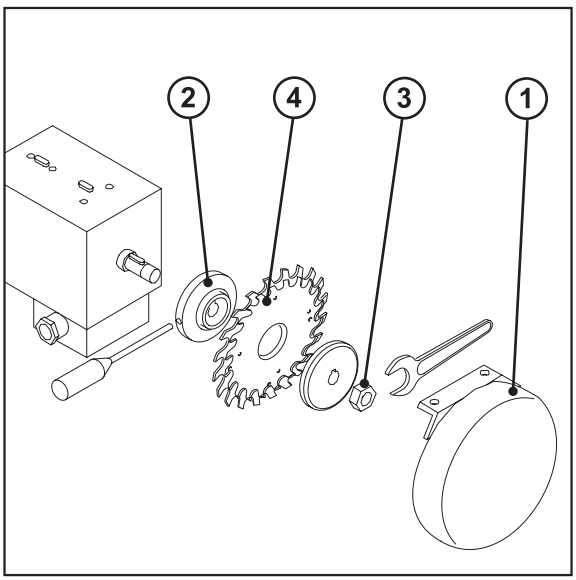
- *Remove guard **(FIG.19-REF.1)**.*
- *Lock flange **(FIG.19-REF.2)** with a pin punch.*
- *Loosen the nuts **(FIG.19-REF.3)** (in the direction the tool rotates).*
- *Change the tool **(FIG.19-REF.4).***
- *Reassemble everything.*
- *If the new tools installed have different geometry from those previously installed, check the motor+tool unit horizontal stroke. If necessary adjust as described in sub **par. INK6.1.***

INK/6.4- SOSTITUZIONE UTENSILI

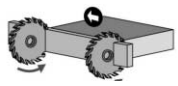
RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR.5.2.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA, ATTENDERE 30 min OGNI QUALVOLTA RISULTI POSSIBILE, ONDE EVITARE SCOTTATURE DOVUTE AL CONTATTO CON PARTI AD ELEVATA TEMPERATURA.

Procedere come segue:
- Togliere la protezione **(FIG.19-RIF.1)**.
- Bloccare la flangia **(FIG.19-RIF.2)** con un cacciaspine.
- Svitare il dado **(FIG.19-RIF.3)** (nel senso di rotazione dell'utensile).
- Sostituire l'utensile **(FIG.19-RIF.4)**.
- Rimontare il tutto.
- Se i nuovi utensili installati hanno caratteristiche geometriche diverse da quelle degli utensili precedentemente installati, verificare la corsa orizzontale del gruppo motore+utensili. Se necessario procedere alla sua regolazione operando come indicato nel **par. INK/6.1.**



19



INK/7- ERRORS- CAUSES - REMEDIES

Error	***Cause***	***Remedy***
Does not carry out angled cut	*Angled cut not selected*	*Select* ***(s. par. INK4.2)***
Imperfect cut	*Residual glue on track feelers*	*Clean* ***(s. par. INK5.2)***
	Worn tools	*Change* ***(s. par. INK6.4)***
Incomplete removal of excess edging strip	*Motor + tool unit horizontal stroke incorrect*	*Adjust* ***(s. par. INK6.1)***
Removal of too much edge (angled cut).		
Edging strip projecting beyond sides of panel	*Incorrect distance between tools and panel sideV*	*Adjust* ***(s. par. INK6.2)***
Sides of panels ruined by tools		
Edges not uniform	*Track feelers not parallel to panel sides*	*Adjust* ***(s. par. INK6.3)***

INK/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI

Anomalia	Causa	Rimedio
Non esegue il taglio inclinato	Taglio inclinato non selezionato	Selezionare **(v. par. INK/4.2)**
Taglio imperfetto	Residui di colla sui copiatori	Pulire **(v. par. INK/5.2)**
	Utensili usurati	Sostituire **(v. par. INK/6.4)**
Asportazione non completa delle eccedenze di bordo	Corsa orizzontale non corretta del gruppo motore + utensili.	Regolare **(v. par. INK/6.1)**
Asportazione eccessiva degli spigoli (taglio inclinato)		
Bordo sporgente rispetto ai fianchi del pannello	Distanza non corretta tra utensili e fianchi del pannello.	Regolare **(v. par. INK/6.2)**
Fianchi del pannello rovinati dagli utensili		
Spigoli non uniformi	Copiatori non paralleli rispetto ai fianchi del pannello	Regolare **(v. par. INK/6.3)**

ORIGINALI

IT

EN

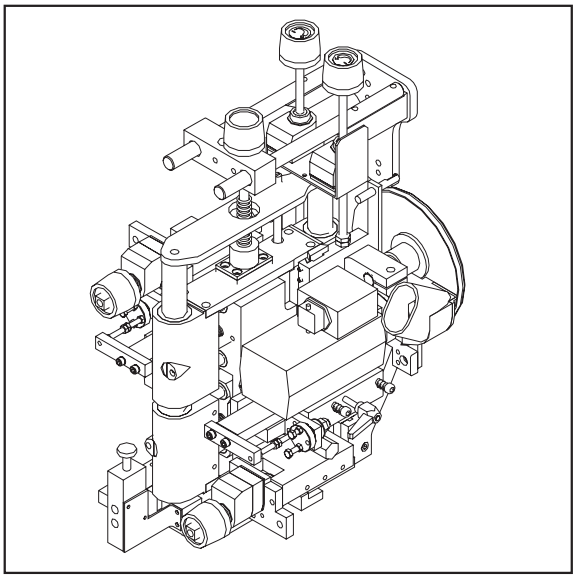
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

SI

SPIGOLATORE INCLINABILE

ANGLED CHAMFERING UNIT



COD. SCM: 0000506999B

ED. 04/02

SCM GROUP SPA

Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scmgroup@scmgroup.com - www.scmgroup.com

TABLE OF CONTENTS

SI/1- GENERAL WARNINGS ..... PAG. **SI.4**

SI/2- TECHNICAL DESCRPTION ..... PAG. **SI.6**

SI/2.1- Technical specifications ..... pag. **SI.8**
SI/2.3- Adjustment and signalling devices ..... pag. **SI.10**
SI/2.4- Chamfering unit state and position ..... pag. **SI.12**
SI/2.5- Safety system used ..... pag. **SI.12**

SI/3- RESIDUAL RISKS ..... PAG. **SI.14**

SI/4- SETTING AND ADJUSTING ..... PAG. **SI.18**

SI/4.1- Chamfering unit (if provided for) ..... pag. **SI.18**
SI/4.2- Tool change ..... pag. **SI.20**
SI/4.3- Set-up for machining thin or thick edgings (ABS type) ..... pag. **SI.22**
SI/4.4- Set-up for machining solid wood edging ..... pag. **SI.24**
SI/4.5- Tilting the motor ..... pag. **SI.26**
SI/4.6- Adjustment of excess edging removal ..... pag. **SI.26**

SI/5- ORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **SI.28**

SI/5.1- Cleaning the work unit ..... pag. **SI.28**

SI/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **SI.28**

SI/6.1- Adjustment of the upper and lower chamfering unit position with respect to the panel ..... pag. **SI.30**
SI/6.2- Track feeling pressure adjustment ..... pag. **SI.32**
SI/6.3- Tools replacement ..... pag. **SI.34**

SI/7- ERRORS - CAUSES - REMEDIES ..... PAG. **SI.36**

INDICE

SI/1- AVVERTENZE GENERALI ..... PAG. **SI.5**

SI/2- DESCRIZIONE TECNICA ..... PAG. **SI.7**

SI/2.1- Dati tecnici ..... pag. **SI.9**
SI/2.3- Dispositivi di regolazione e segnalazione ..... pag. **SI.11**
SI/2.4- Stato e posizione spigolatore ..... pag. **SI.13**
SI/2.5- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **SI.13**

SI/3- RISCHI RESIDUI ..... PAG. **SI.15**

SI/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI ..... PAG. **SI.19**

SI/4.1- Esclusione spigolatore (se prevista) ..... pag. **SI.19**
SI/4.2- Cambio utensile ..... pag. **SI.21**
SI/4.3- Allestimento per lavorazione bordo sottile o bordo spesso (tipo ABS) ..... pag. **SI.23**
SI/4.4- Allestimento per lavorazione massello ..... pag. **SI.25**
SI/4.5- Inclinazione motori ..... pag. **SI.27**
SI/4.6- Regolazione asportazione bordo eccedente ..... pag. **SI.27**

SI/5- MANUTENZIONE ORDINARIA ..... PAG. **SI.29**

SI/5.1- Pulizia del gruppo ..... pag. **SI.29**

SI/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA ..... PAG. **SI.29**

SI/6.1- Regolazione posizione spigolatori superiore ed inferiore rispetto al pannello ..... pag. **SI.31**
SI/6.2- Regolazione pressione di copiatura ..... pag. **SI.33**
SI/6.3- Sostituzione utensili ..... pag. **SI.35**

SI/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI ..... PAG. **SI.37**

SI/1- GENERAL WARNINGS

ALL REFERNCES (TO CHAP. OR PAR.) NOT PRECEEDED BY THE "INK"I NITIALS REFER TO THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

IT IS COMPULSORY TO CONSULT CHAP.5 BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF OPERATION ON THE WORK UNIT.

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST WEAR PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE) SUITABLE FOR THE JOB THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST CARRY OUT ONLY THOSE TASKS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED AND AUTHORISED (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

SI/1- AVVERTENZE GENERALI

TUTTI I RIFERIMENTI (A CAP. O PAR.) NON PRECEDUTI DALLA SIGLA “SI” SI RIFERISCONO ALLE ISTRUZIONI PER L’USO E MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

É OBBLIGATORIO CONSULTARE IL CAP.5 PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI OPERAZIONE SUL GRUPPO OPERATORE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

É OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D’IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

É VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

SI/2- TECHNICAL DESCRIPTION

*The angled chamfering unit removes the excess edging from the upper and lower surfaces of the panel **(FIG. 1)**, in the phase which follows the gluing operation. Depending on the set-up, straight or radial machining can be executed.*

It is made up of the following main parts:

• Upper angled motor (FIG. 2-REF.1)

Supports and drives the tool which acts on the upper part of the panel.

• Lower angled motor (FIG. 3-REF.1)

Supports and drives the tool which acts on the lower part of the panel.

• Upper vertical track feeler (FIG. 2-REF.2)

It is in contact with the upper surface of the panel. It determines the correct vertical position of the upper chamfering unit.

• Lower vertical track feeler (FIG. 3-REF.2)

It is in contact with the lower surface of the panel. It determines the correct vertical position of the lower chamfering unit.

• Upper front track feeler (FIG. 2-REF.3)

It is in contact with the edging being applied to the panel. It determines the correct horizontal position of the upper chamfering unit.

• Lower front track feeler (FIG. 3-REF.3)

It is in contact with the edging being applied to the panel. It determines the correct horizontal position of the lower chamfering unit.

• Pneumatic cylinder for excluding the chamfering unit (available on some of the machine versions)

It excludes the entire unit from the work line.

• Pneumatic cylinders for moving the upper (FIG. 2-REF.4) and lower (FIG. 3-REF.4) angled motors (available on some machine versions)

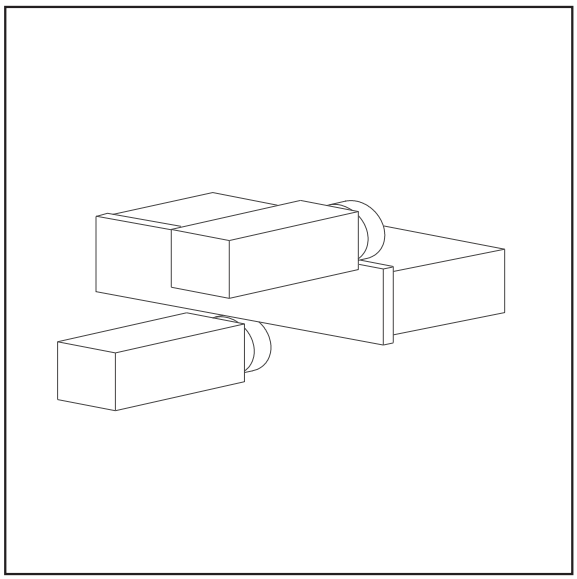
Vary the position of the tools with respect to the panel (depending on the machining operation).

• Pneumatic cylinders for moving the upper (FIG. 2-REF.5) and lower (FIG. 3-REF.5) front track feelers (available on some machine versions)

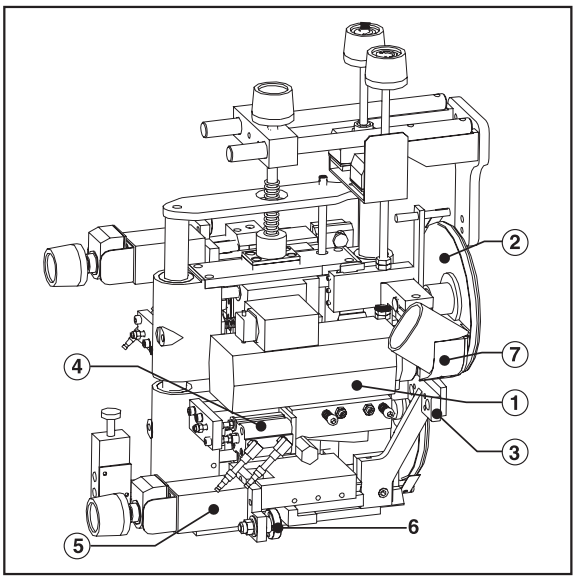
In combination with the relative stop revolvers, they vary the horizontal position of the front track feelers with respect to the panel (depending on the machining operation).

• Stop revolver for upper (FIG. 2-REF.6) and lower (FIG. 3-REF.6) front track feelers (available with pneumatic motor positioning)

By turning the revolvers a different position is defined for the tools with respect to the edging. The various positions of the revolvers are numbered.



1



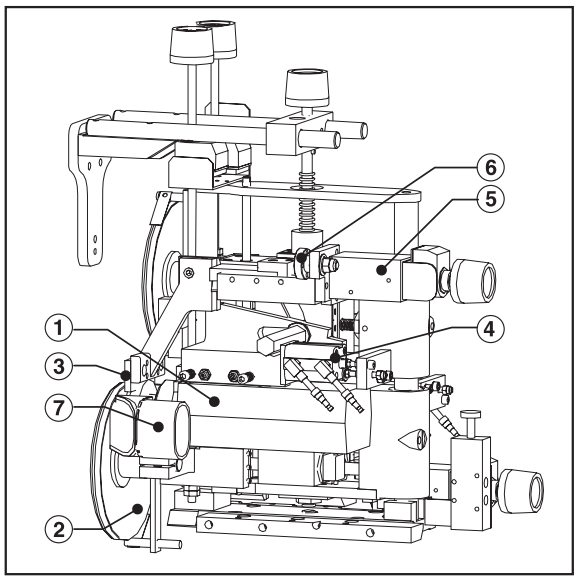
2

SI/2- DESCRIZIONE TECNICA

Lo spigolatore inclinabile asporta il bordo eccedente dai piani superiore ed inferiore del pannello **(FIG.1)**, nella fase successiva all'incollaggio. Può eseguire, a seconda dell'allestimento, una lavorazione diritta o raggiata.

È composto dalle seguenti parti principali:

- **Motore inclinabile superiore (FIG.2-RIF.1)**
  Supporta e motorizza l'utensile che agisce sulla parte superiore del pannello.
- **Motore inclinabile inferiore (FIG.3-RIF.1)**
  Supporta e motorizza l'utensile che agisce sulla parte inferiore del pannello.
- **Copiatore verticale superiore (FIG.2-RIF.2)**
  È a contatto con la superficie superiore del pannello. Determina la corretta posizione in senso verticale dello spigolatore superiore.
- **Copiatore verticale inferiore (FIG.3-RIF.2)**
  È a contatto con la superficie inferiore del pannello. Determina la corretta posizione in senso verticale dello spigolatore inferiore.
- **Copiatore frontale superiore (FIG.2-RIF.3)**
  È a contatto con il bordo applicato al pannello. Determina la corretta posizione in senso orizzontale dello spigolatore superiore.
- **Copiatore frontale inferiore (FIG.3-RIF.3)**
  È a contatto con il bordo applicato al pannello. Determina la corretta posizione in senso orizzontale dello spigolatore inferiore.
- **Cilindro pneumatico esclusione gruppo spigolatore**
  Previsto su alcune versioni di macchina. Esclude l'intero gruppo dalla linea di lavoro.
- **Cilindri pneumatici movimentazione motore inclinabile superiore (FIG.2-RIF.4) e inferiore (FIG.3-RIF.4)**
  Previsti su alcune versioni di macchina. Variano la posizione degli utensili rispetto al pannello (a seconda della lavorazione).
- **Cilindri pneumatici movimentazione copiatore frontale superiore (FIG.2-RIF.5) e inferiore (FIG.3-RIF.5) (previsti su alcune versioni di macchina)**
  In abbinamento ai relativi revolver di battuta, variano la posizione orizzontale dei copiatori frontali rispetto al pannello (a seconda della lavorazione).
- **Revolver di battuta per copiatori frontali superiore (FIG.2-RIF.6) e inferiore (FIG.3-RIF.6) (previsti con posizionamento motori pneumatico)**
  Ruotando i revolver si definisce una diversa posizione degli utensili rispetto al bordo. Le varie posizioni dei revolver sono numerate.



3

• Stop revolver for upper (FIG. 4-REF.1) and lower (FIG. 4-REF.2) motors (available with manual motor positioning)

By turning the revolver a different position is defined for the tools with respect to the edging. The various positions of the revolvers are numbered.

The upper chamfering unit is connected to the presser for automatic height adjustment based on the panel thickness.

SI/2.1- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Panel thickness	*8 ÷ 55 mm*
Edging thickness	*0,4 ÷ 8 mm*
Maximum section of cut	*120 mm²*
Motors	*(Nº 2) 0,35 kW (standard); 0,50 kW (optional)* *12000 g / min - 200 Hz - 200 V*
Motor angle	*0º ÷ 10º*
Track feelers	*No. 2 vertical rotating Ø 152mm* *No. 2 front dragging*
Tools (1)	*Straight knife milling unit no. 2 Ø 48x14,6; bore Ø 16 mm; z=2* *Radial milling unit no. Ø 55,5x13,5; bore Ø 16 mm; z=2*
Extraction	*No. 2 nozzles Ø 50mm*

(1) OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

SOME VALUES VARY ACCORDING TO MACHINE TYPE AND SET-UP. SEE PAR. 2.8 (TECHNICAL SPECIFICATIONS) .

- **Revolver di battuta per motore superiore (FIG.4-RIF.1) e inferiore (FIG.4-RIF.2) (previsti con posizionamento motori manuale)**
  Ruotando i revolver si definisce una diversa posizione degli utensili rispetto al bordo. Le varie posizioni dei revolver sono numerate.

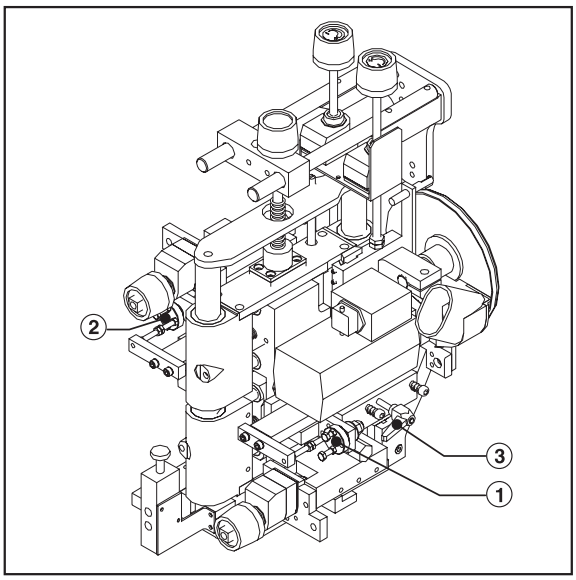
Il gruppo spigolatore superiore è collegato al pressore per la regolazione automatica in altezza in base allo spessore del pannello.

SI/2.1- DATI TECNICI

Spessore pannello	8 ÷ 55 mm
Spessore bordo	0,4 ÷ 8 mm
Sezione massima di taglio	120 mm²
Specifiche motori	(Nº 2) 0,35 kW (standard); 0,50 kW (optional) 12000 g / min - 200 Hz - 200 V
Inclinazione motori	0º ÷ 10º
Copiatori	Nº 2 verticali girevoli Ø 152mm Nº 2 frontali a strisciamento
Utensili ([1])	N° frese coltelli diritti Ø 48x14,6; foro Ø 16 mm; z=2 Nº 2 frese raggiate Ø 55,5x13,5; foro Ø 16 mm; z=2
Aspirazione	Nº 2 bocchette Ø 50mm

([1]) RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR.5.2

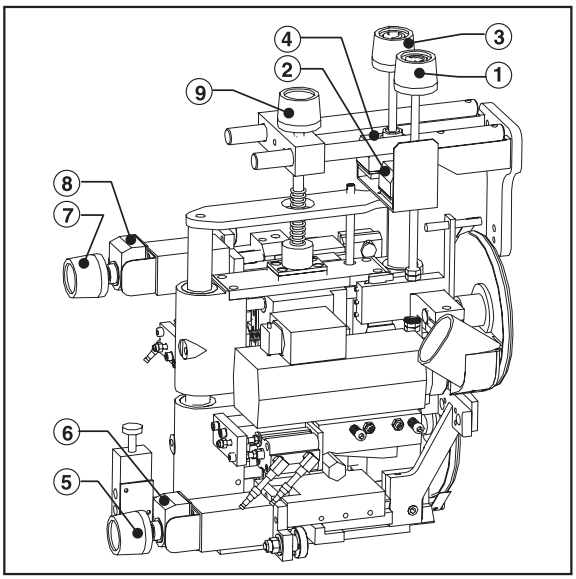
ALCUNI VALORI SONO IN FUNZIONE DEL MODELLO E DELL'ALLESTIMENTO DELLA MACCHINA. FARE RIFERIMENTO AL PAR.2.8 DATI TECNICI.



4

SI/2.3- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

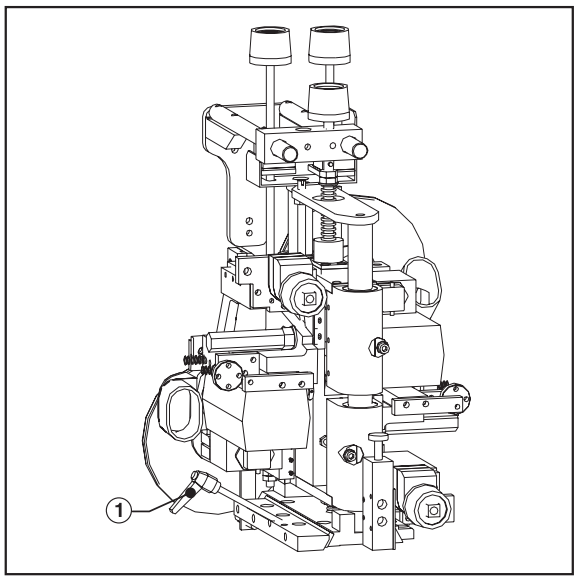
- ***Hand wheel (FIG. 5-REF.1) for adjusting the upper vertical track feeler***
  It regulates the amount of material removed from the upper part of the edging.
- ***Numerical indicator (FIG. 5-REF.2)***
  *It serves as a point of reference for rotating the hand wheel **(FIG. 5-REF.1)**.*
- ***Hand wheel (FIG. 5-REF.3) for adjusting the lower vertical track feeler***
  It regulates the amount of material removed from the lower part of the edging.
- ***Numerical indicator (FIG. 5-REF.4)***
  *It serves as a point of reference for rotating the hand wheel **(FIG. 5-REF.3)**.*
- ***Hand wheel (FIG. 5-REF.5) for adjusting upper horizontal track feeler***
  Varies the position of the upper horizontal track feeler depending on the machining operation.
- ***Numeric indicator (FIG. 5-REF.6)***
  *It serves as the point of reference for rotating the hand wheel **(FIG. 5-REF.5)**.*
- ***Hand wheel (FIG. 5-REF.7) for adjusting lower horizontal track feeler***
  Varies the position of the lower horizontal track feeler depending on the machining operation.
- ***Numerical indicator (FIG. 5-REF.8)***
  *It serves as the point of reference for rotating the hand wheel **(FIG. 5-REF.7)**.*
- ***Hand wheel (FIG. 5-REF.9) for adjusting the upper chamfering unit***
  Adjusts the position of the upper chamfering unit with respect to the panel.
- ***Release lever (FIG. 4-REF.3 for upper motor)***
  Blocks the motors in position (in case of manual motor exclusion).
- ***Release lever (FIG. 6-REF.1) to block chamfering unit***
  Blocks the position of the chamfering unit (in case of manual unit exclusion).



5

SI/2.3- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE

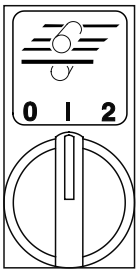
- **Volantino (FIG.5-RIF.1) regolazione copiatore verticale superiore**
  Regola la quantità di materiale asportata dalla parte superiore del bordo.
- **Indicatore numerico (FIG.5-RIF.2)**
  É di riferimento per la rotazione del volantino **(FIG.5-RIF.1)**.
- **Volantino (FIG.5-RIF.3) regolazione copiatore verticale inferiore**
  Regola la quantità di materiale asportata dalla parte inferiore del bordo.
- **Indicatore numerico (FIG.5-RIF.4)**
  É di riferimento per la rotazione del volantino **(FIG.5-RIF.3)**.
- **Volantino (FIG.5-RIF.5) regolazione copiatore orizzontale superiore**
  Varia la posizione del copiatore orizzontale superiore in funzione della lavorazione.
- **Indicatore numerico (FIG.5-RIF.6)**
  É di riferimento per la rotazione del volantino **(FIG.5-RIF.5)**.
- **Volantino (FIG.5-RIF.7) regolazione copiatore orizzontale inferiore**
  Varia la posizione del copiatore orizzontale inferiore in funzione della lavorazione.
- **Indicatore numerico (FIG.5-RIF.8)**
  É di riferimento per la rotazione del volantino **(FIG.5-RIF.7)**.
- **Volantino (FIG.5-RIF.9) regolazione spigolatore superiore**
  Regola la posizione dello spigolatore superiore rispetto al pannello.
- **Leva a ripresa (FIG.4-RIF.3 per motore superiore)**
  Blocca in posizione i motori (in caso di esclusione manuale motori).
- **Leva a ripresa (FIG.6-RIF.1) bloccaggio gruppo spigolatore**
  Blocca in posizione il gruppo spigolatore (in caso di esclusione manuale gruppo).



6

SI/2.4- CHAMFERING UNIT STATE AND POSITION

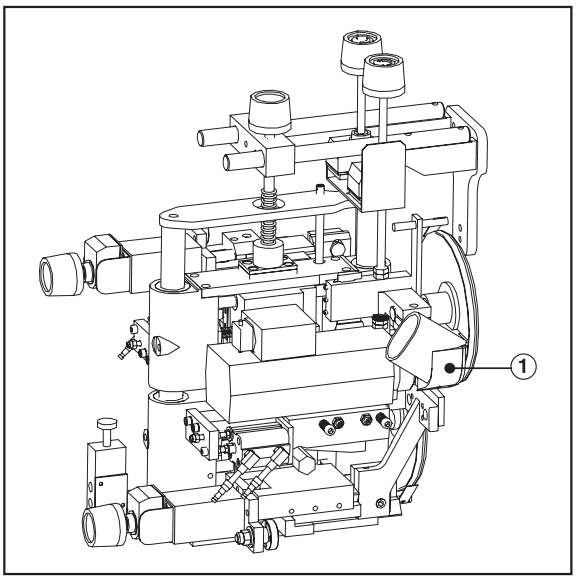
A specific selector on the electric control panel determines the state and, in the version with pneumatic exclusion, the position of the chamfering unit.
The selector has 3 positions.



0 =	*Unit not electrically powered.Unit excluded from the work line (version with pneumatic exclusion).*
1 =	*Unit in work position (version with pneumatic exclusion).*
2 =	*Ok for electric power.*

SI/2.5- SAFETY SYSTEM USED

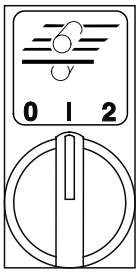
*The extractor hoods **(FIG. 7 and FIG. 8-REF.1)** also serve to limit access to the tools, with the exception of the work zone.*
During machining the angled chamfering unit is protected by the sound-proof cabin.
The sound-proof cabin is associated with a device which prevents the cabin itself from being opened before the pre-set time interval from the stop control has transpired.
When the cabin is open, the unit cannot be operated.



7

SI/2.4- STATO E POSIZIONE SPIGOLATORE

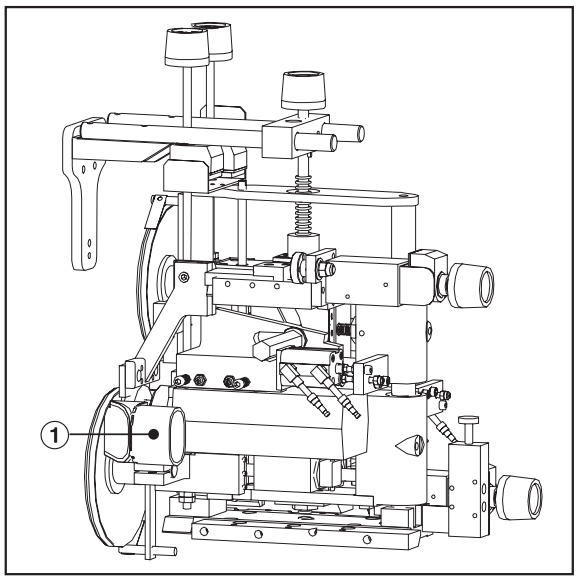
Uno specifico selettore posto sul quadro comandi elettrici determina lo stato e, per la versione con esclusione pneumatica, la posizione dello spigolatore.
Sono previste 3 posizioni del selettore:



0 =	Gruppo non alimentato elettricamente.Gruppo escluso dalla linea di lavoro (versione con esclusione pneumatica).
1 =	Gruppo in posizione di lavoro (versione con esclusione pneumatica).
2 =	Consenso alimentazione elettrica.

SI/2.5- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

Le cappe di aspirazione **(FIG.7 e FIG.8-RIF.1)** svolgono anche la funzione di limitare l'accesso agli utensili, ad eccezione della zona di lavoro.
Durante la lavorazione lo spigolatore inclinabile è protetto dalla cabina insonorizzante.
La cabina insonorizzante è associata ad un dispositivo che impedisce l'apertura della cabina stessa prima che sia passato un determinato tempo dal comando di arresto.
A cabina aperta il gruppo non può funzionare.



8

SI/3- RESIDUAL RISKS

While designing and building the work unit, the manufacturer has taken all possible measures to make this work unit safe. However, the efficiency of the work unit requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Inhalation of wood dust produced by machining.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Wood dust is dangerous to your health.* *Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*The machine is fitted with extraction outlets to connect to the dust extractor equipment **(s. par.4.2)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.*

RESIDUAL RISK 2	***To be hit by chip ejected and/or small fragments of wood or other material used.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

SI/3- RISCHI RESIDUI

Durante la progettazione e costruzione del gruppo operatore, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderlo sicuro. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità del gruppo operatore, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	**Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La macchina è dotata di bocchette per aspirazione poste sulla cabina insonorizzante, da collegare all'impianto di aspirazione polveri **(v. par.4.2)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**.

RISCHIO RESIDUO 2	**Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RESIDUAL RISK 3	***Grazing and/or cutting by cutting edges of tools fitted on work unit.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE -* ***s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards)* ***(s. par.5.4)****.* *Use of the personal protective equipment (PPE)* ***(s. par.5.8)****.* *Safety signals at danger point* ***(s. par. 5.7)****.*

RESIDUAL RISK 4	***Scorching and burning on contact with tools and/or unit motors.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE -* ***s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards)* ***(s. par.5.4)****.* *Use of the personal protective equipment (PPE)* ***(s. par.5.8)****.* *Safety signals at danger point* ***(s. par. 5.7)****.*

RISCHIO RESIDUO 3	**Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sul gruppo operatore.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RISCHIO RESIDUO 4	**Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o i motori del gruppo.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

SI/4- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

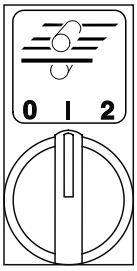
SI/4.1- CHAMFERING UNIT (IF PROVIDED FOR)

To excluded the chamfering unit from the work line, proceed as follows:

A) Version with manual exclusion

- *Loosen the release lever **(FIG. 9-REF.1)**.*
- *Manually move the unit towards the external part of the machine.*
- *Block the release lever **(FIG. 9-REF.1)**.*

B) Version with pneumatic exclusion



Use the selector on the electric control panel (pos. 0).

DO NOT PERFORM EXCLUSION IF A PANEL IS STOPPED IN PROXIMITY TO THE CHAMFERING UNIT.THE EXCLUSION OR THE INSERTION OF THE CHAMFERING UNIT IN THE PRESENCE OF A PANEL CAUSES AN IMPACT BETWEEN THE VERTICAL TRACK FEELERS AND THE EXCESS EDGING.

SI/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

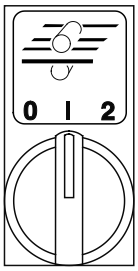
SI/4.1- ESCLUSIONE SPIGOLATORE (SE PREVISTA)

Per escludere il gruppo spigolatore dalla linea di lavoro, procedere come segue:

A) Versione con esclusione manuale

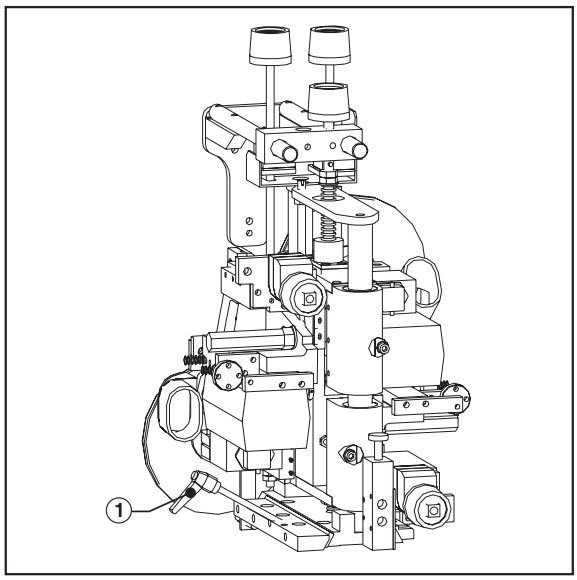
- Allentare la leva a ripresa **(FIG.9-RIF.1)**.
- Spostare manualmente il gruppo verso l'esterno della macchina.
- Bloccare la leva a ripresa **(FIG.9-RIF.1)**.

B) Versione con esclusione pneumatica



Agire sul selettore posto sul quadro comandi elettrici (pos. 0).

NON EFFETTUARE L'ESCLUSIONE SE UN PANNELLO É FERMO IN PROSSIMITÀ DEL GRUPPO SPIGOLATORE. L' ESCLUSIONE O L'INSERIMENTO DELLO SPIGOLATORE IN PRESENZA DI UN PANNELLO CAUSA L'IMPATTO TRA I COPIATORI VERTICALI ED IL BORDO ECCEDENTE.



9

SI/4.2- TOOL CHANGE

A) Version with manual positioning (FIG. 10)

Procedure for replacing the motor (FIG. 10-REF.1) complete with tool (OPT).

Upper motor:
- *Remove the electric connector from the terminal board **(FIG. 10-REF.2)**.*
- *Loosen the release lever **(FIG. 10-REF.3)**.*
- *Slide the motor off horizontally.*
- *Position the replacement motor in the proper position and block the release lever **(FIG. 10-REF.3)**.*
- *Connect the electric connector.*

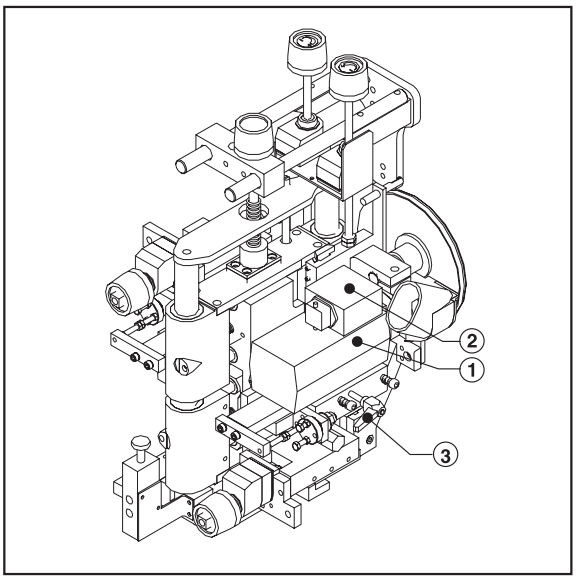
Lower motor: proceed as for the upper motor.

Procedure for replacing the tool only (STD)
- *Proceed as indicated in sub-chapter SI.6.3, respecting the specifications given under **No. Operators and qualifications.***

B) Version with pneumatic positioning (FIG. 11)

*In this case, the replacement of the motor **(FIG. 11-REF.1)** complete with tool is always provided for.*
Upper motor:
- *Remove the electric connector from the terminal board **(FIG. 11-REF.2)**.*
- *Remove the pneumatic connectors **(FIG. 11-REF.3)**.*
- *Unscrew the hexagonal screw **(FIG. 11-REF.4)***
- *Slide the motor, complete with support and tool, off horizontally.*
- *Position the replacement motor complete with tool in the proper position and tighten the hexagonal screw **(FIG. 11-REF.4)**.*
- *Connect the electric connector and the pneumatic connectors.*

Lower motor: proceed as for the upper motor.



10

SI/4.2- CAMBIO UTENSILE

A) Versione con posizionamento manuale (FIG.10)

Procedura per la sostituzione del motore (FIG.10-RIF.1) completo di utensile (OPT).
Motore superiore:
- Staccare il connettore elettrico dalla morsettiera **(FIG.10-RIF.2)**.
- Allentare la leva a ripresa **(FIG.10-RIF.3)**.
- Sfilare orizzontalmente il motore.
- Posizionare il motore in sostituzione nella posizione prevista e bloccare la leva a ripresa **(FIG.10-RIF.3)**.
- Collegare il connettore elettrico.

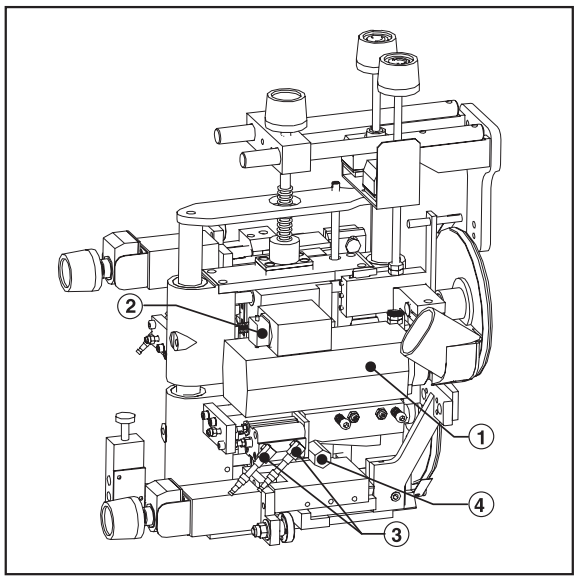
Motore inferiore: procedere in maniera analoga.

Procedura per la sostituzione del solo utensile (STD)
- Procedere come indicato nel sottocap. SI.6.3, rispettando le specifiche relative a **N° Operatori e qualifiche.**

B) Versione con posizionamento pneumatico (FIG.11)

In questo caso è sempre prevista la sostituzione del motore **(FIG.11-RIF.1)** completo di utensile.
Motore superiore:
- Staccare il connettore elettrico dalla morsettiera **(FIG.11-RIF.2)**.
- Staccare i connettori pneumatici **(FIG.11-RIF.3)**.
- Svitare l'esagono **(FIG.11-RIF.4).**
- Sfilare orizzontalmente il motore completo di supporto e utensile.
- Posizionare il motore completo di utensile in sostituzione nella posizione prevista e avvitare l'esagono **(FIG.11-RIF.4)**.
- Collegare il connettore elettrico ed i connettori pneumatici.

Motore inferiore: procedere in maniera analoga.



11

SI/4.3- SET-UP FOR MACHINING THIN OR THICK EDGINGS (ABS TYPE)

Be sure that the installed tools have the profile called for and proceed as follows:

A) Version with manual positioning (FIG. 12)

1) Adjust the front track feelers:

- *Using the hand wheels **(FIG. 12-REF. 3 and 4)**, set the thickness of the edging to be applied using the numeric indicators **(FIG. 12-REF. 5 and 6)**.*

2) Adjust the motors:
Upper motor:

- *Loosen the release lever **(FIG. 12-REF.2)**.*
- *Turn the revolver **(FIG. 12-REF.7)** to the proper position in function of the edging thickness and the radius of the installed tools.*
- *Bring the motor to the stop **(FIG. 12-REF.1)** on the revolver **(FIG. 12-REF.7)**.*
- *Block the release lever **(FIG. 12-REF.2)**.*

Lower motor: proceed as for the upper motor.

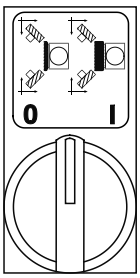
B)** Version with pneumatic positioning **(FIG. 13)

1) Adjust the front track feelers in function of the thickness of the thin edging:

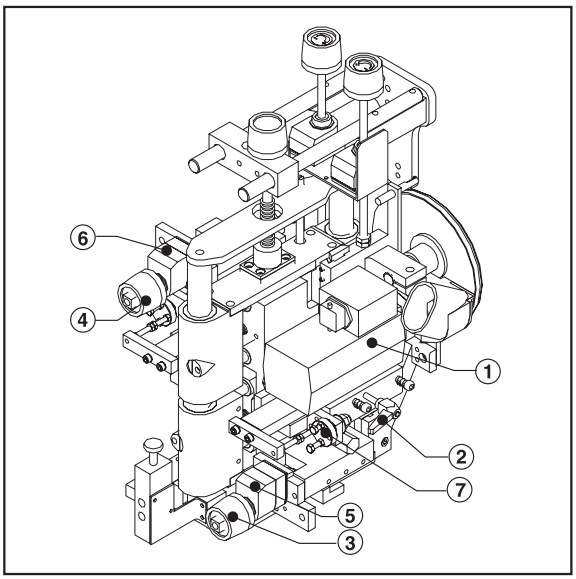
- *Using the hand wheels **(FIG. 13-REF. 1 and 2)**, set the thickness of the edging to be applied using the numeric indicators **(FIG. 13-REF. 3 and 4)**.*

2) Adjust the front track feelers in function of the thickness of the thick edging (ABS type):

- *Turn the revolvers (**FIG. 13-REF.5** upper front track feeler) to the proper position in function of the thickness of the edging and the radius of the installed tools.*



3) Using the selector on the electric control panel, select «thin edging» (pos. 0) or «thick edging» (pos. 1).



12

SI/4.3- ALLESTIMENTO PER LAVORAZIONE BORDO SOTTILE O BORDO SPESSO (TIPO ABS)

Assicurarsi che gli utensili installati abbiano il profilo previsto e procedere come segue:

A) Versione con posizionamento manuale (FIG.12)

1) Regolare i copiatori frontali:

• Agendo sui volantini **(FIG.12-RIF.3 e 4)**, impostare sugli indicatori numerici **(FIG.12-RIF.5 e 6)** lo spessore del bordo da applicare.

2) Regolare i motori:

Motore superiore:

• Allentare la leva a ripresa **(FIG.12-RIF.2)**.

• Ruotare il revolver **(FIG.12-RIF.7)** nella posizione nella posizione prevista in funzione dello spessore del bordo e del raggio degli utensili installati.

• Portare in battuta il motore **(FIG.12-RIF.1)** sul revolver **(FIG.12-RIF.7)**.

• Bloccare la leva a ripresa **(FIG.12-RIF.2)**.

Motore inferiore: procedere in maniera analoga.

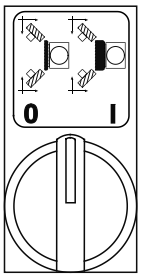
B) Versione con posizionamento pneumatico (FIG.13)

1) Regolare i copiatori frontali in funzione dello spessore del bordo sottile:

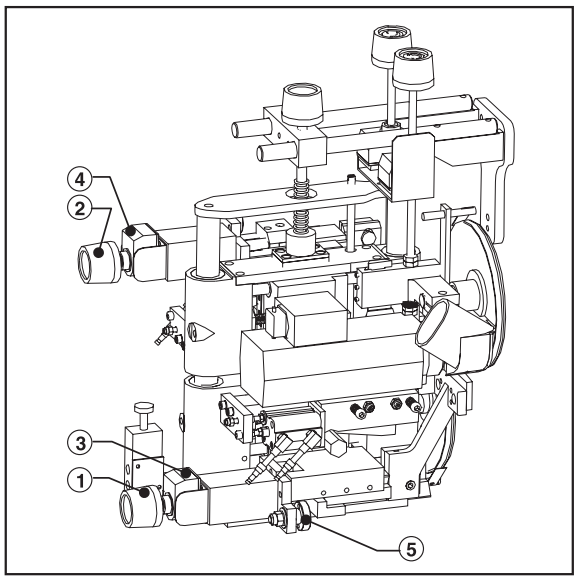
• Agendo sui volantini **(FIG.13-RIF. 1 e 2)**, impostare sugli indicatori numerici **(FIG.13-RIF. 3 e 4)** lo spessore del bordo da applicare.

2) Regolare i copiatori frontali in funzione dello spessore del bordo spesso (tipo ABS):

• Ruotare i revolver **(FIG.13-RIF.5)** per copiatore frontale superiore) nella posizione prevista in funzione dello spessore del bordo e del raggio degli utensili installati.



3) Agendo sul selettore posto sul quadro comandi elettrici selezionare “bordo sottile” (pos. 0) o “bordo spesso” (pos. 1).



13

SI/4.4- SET-UP FOR MACHINING SOLID WOOD EDGING

Make sure that the installed tools have a straight profile and proceed as follows:

A) Version with manual positioning (FIG. 14)

1) Adjust the front track feelers:

*• Using the hand wheels **(FIG. 14-REF.1 and 2)**, exclude the front track feelers.*

2) Adjust the motors:

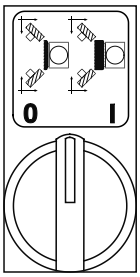
Upper motor:

*• Loosen the release lever **(FIG. 14-REF.3)**.*
*• Turn the revolver **(FIG. 14-REF.4)** to the proper position for machining solid wood edging.*
*• Bring the motor to the stop **(FIG. 14-REF.5)** on the revolver **(FIG. 14-REF.4)**.*
*• Block the release lever **(FIG. 14-REF.3)**.*
Lower motor: proceed as for upper motor.

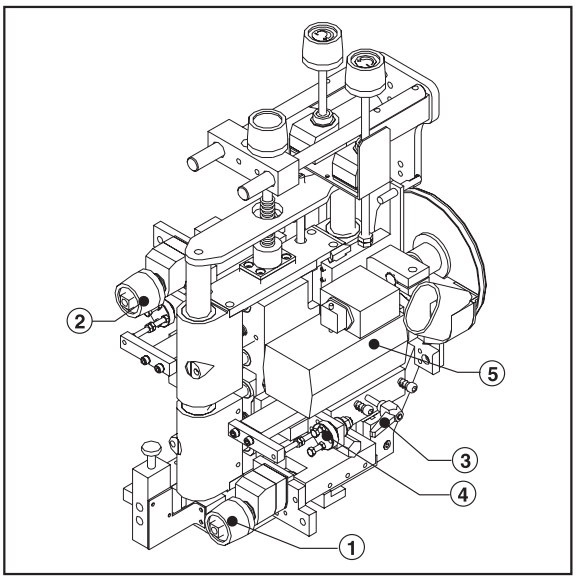
B) Version with pneumatic positioning (FIG. 15)

1) Adjust the front track feelers:

*• Turn the revolvers (**FIG. 15-REF.1)** for upper front track feeler) to the position which corresponds to "track feelers excluded".*



2) Using the selector on the electric control panel select «thick edging» (pos. 1).



14

SI/4.4- ALLESTIMENTO PER LAVORAZIONE MASSELLO

Assicurarsi che gli utensili installati abbiano il profilo diritto e procedere come segue:

A) Versione con posizionamento manuale (FIG.14)

1) Regolare i copiatori frontali:

• Agendo sui volantini **(FIG.14-RIF.1 e 2)**, escludere i copiatori frontali.

2) Regolare i motori:

Motore superiore:

• Allentare la leva a ripresa **(FIG.14-RIF.3)**.

• Ruotare il revolver **(FIG.14-RIF.4)** nella posizione prevista per la lavorazione del massello.

• Portare in battuta il motore **(FIG.14-RIF.5)** sul revolver **(FIG.14-RIF.4)**.

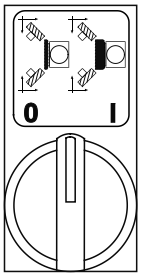
• Bloccare la leva a ripresa **(FIG.14-RIF.3)**.

Motore inferiore: procedere in maniera analoga.

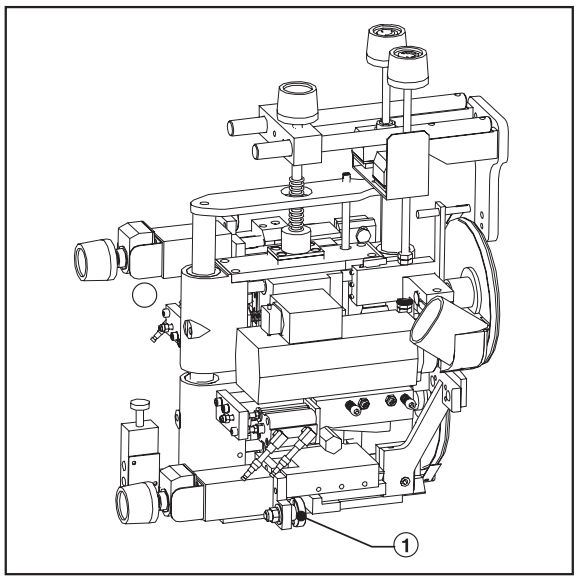
B) Versione con posizionamento pneumatico (FIG.15)

1) Regolare i copiatori frontali:

• Ruotare i revolver **(FIG.15-RIF.1)** per copiatore frontale superiore) nella posizione corrispondente a copiatori esclusi.



2) Agendo sul selettore posto sul quadro comandi elettrici selezionare “bordo spesso” (pos. 1).



15

SI/4.5- TILTING THE MOTOR

With non radial machining, it may convenient in some cases to incline the engine blocks.

Proceed as follows:

Lower motor:

- *Loosen the hexagonal screw **(FIG. 16-REF.1)**.*
- *Manually angle the motor. Refer to the graduated plate **(FIG. 16-REF.2).***
- *Block the hexagonal screw **(FIG. 16-REF.1)**.*

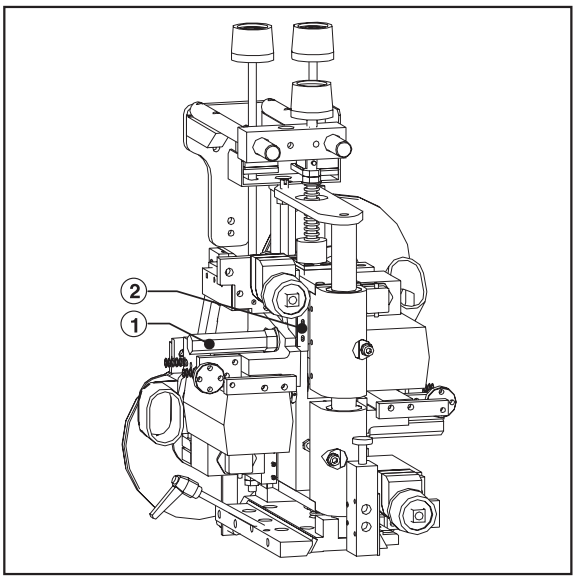
Lower motor: proceed as for the upper motor.

WARNING: THE MOTORS MAY BE ANGLED ONLY IF STRAIGHT MILLING UNITS ARE INSTALLED.

SI/4.6- ADJUSTMENT OF EXCESS EDGING REMOVAL

To adjust the amount of material removed by the tools, proceed as follows:

- *Use the hand wheel **(FIG. 17-REF.1)** to adjust the amount of material removed from the upper part of the edging. The indicator **(FIG. 17-REF.2)** is the reference point for the movement.*
- *Use the hand wheel **(FIG. 17-REF.3)** to adjust the amount of material removed from the lower part of the edging. The indicator **(FIG. 17-REF.4)** is the reference point for the movement.*



16

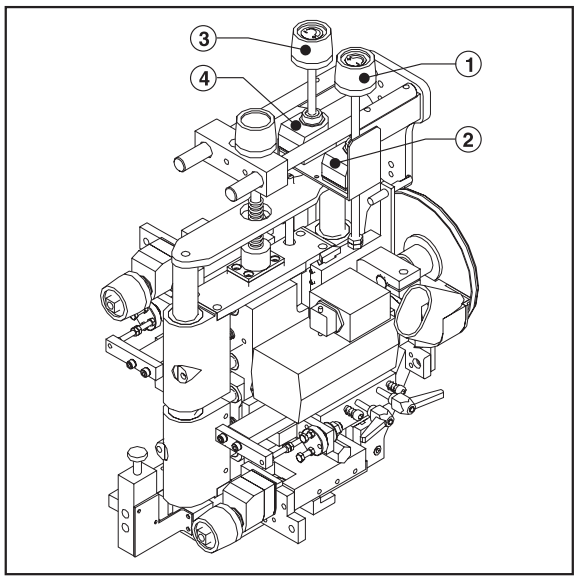
SI/4.5- INCLINAZIONE MOTORI

Con la lavorazione non raggiata, può risultare conveniente, in taluni casi, inclinare i blocchi motore.
Procedere come segue:
Motore inferiore:
• Allentare l'esagono **(FIG.16-RIF.1)**.
• Inclinare manualmente il motore. Fare riferimento alla targhetta graduata **(FIG.16-RIF.2).**
• Bloccare l'esagono **(FIG.16-RIF.1)**.
Motore inferiore: procedere in maniera analoga.

ATTENZIONE: L'INCLINAZIONE DEI MOTORI È POSSIBILE SOLO SE SONO INSTALLATE FRESE DIRITTE.

SI/4.6- REGOLAZIONE ASPORTAZIONE BORDO ECCEDENTE

Per regolare la quantità di materiale asportata dagli utensili, agire come segue:
• Agire sul volantino **(FIG.17-RIF.1)** per regolare la quantità di materiale asportata dalla parte superiore del bordo. L'indicatore **(FIG.17-RIF.2)** è di riferimento per lo spostamento.
• Agire sul volantino **(FIG.17-RIF.3)** per regolare la quantità di materiale asportata dalla parte inferiore del bordo. L'indicatore **(FIG.17-RIF.4)** è di riferimento per lo spostamento.



17

SI/5- ORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF ORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

SI/5.1- CLEANING THE WORK UNIT

Every 8 work hours *and whenever else it is necessary, remove dust and shavings from the unit using a vacuum cleaner with a suitably shaped nozzle.*
Pay special attention to the extraction hoods and to the motor cooling zone.

SI/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF EXTRAORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (SEE SPARE PARTS CATALOGUE - CPR - AND WIRING DIAGRAM).

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

SI/5- MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO ORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

SI/5.1- PULIZIA DEL GRUPPO

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente sagomata.
Prestare particolare attenzione alle cappe di aspirazione e alla zona di raffreddamento dei motori.

SI/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO STRAORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

É OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI RICAMBI ORIGINALI (V.CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO - CPR - E SCHEMA ELETTRICO).

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

SI/6.1- ADJUSTMENT OF THE UPPER AND LOWER CHAMFERING UNIT POSITION WITH RESPECT TO THE PANEL

THESE ADJUSTMENTS ARE CARRIED OUT IN THE MACHINE TESTING PHASE AND GENERALLY DO NOT HAVE TO BE REPEATED.

If necessary, proceed as follows:

- *Be sure that the straight tooth millers have been mounted on the motors.*
- *Using the hand wheels **(FIG. 18-REF.9 and 10)** align the vertical track feelers with the miller teeth.*
- *Feed the "sample" panel in correspondence to the unit.*

Proceed as follows:

1) Adjustment of the upper chamfering unit position:

- *Using the hand wheel **(FIG. 18-REF.1)**, move the upper vertical track feeler **(FIG. 18-REF.2)** until it just touches the "sample" panel.*
- *Lower the upper chamfering unit 0.5mm (which corresponds to a 1/3 of a turn of the hand wheel **FIG. 18-REF.1**).*

2) Adjustment of the lower chamfering unit position:

- *Loosen the nut **(FIG. 18-REF.3)**.*
- *Use a flat screwdriver on the threaded rod **(FIG. 18-REF.4)** and move the lower chamfering unit until it just touches the "sample" panel.*
- *Lift the lower chamfering 0.5mm (which corresponds to 1/3 of a turn of the hand wheel **FIG. 18-REF.4**).*
- *Block the nut **(FIG. 18-REF.3)**.*

3) Adjustment of the front track feeler position:

Upper front track feeler:

- *Loosen the nut **(FIG. 18-REF.5)**.*
- *Using the screw **(FIG. 18-REF.6)**, adjust the position of the upper carriage **(FIG. 18-REF.8)** so that by alternatively tilting the upper chamfering unit from 0° to 10°, the straight tooth of the miller rotates around the corner of the panel (correspondent with the ideal centre of rotation).*
- *Using the hand wheel, bring the front track feeler into the position where it just touches sample panel **(FIG. 18-REF.9)***
- *Allow the carriage to move forward **(FIG. 18-REF.8)** 0.5mm, correspondent to 1/2 turn of the screw **(FIG. 18-REF.6)**.*
- *Block the nut **(FIG. 18-REF.5)**.*
- *Reset the numeric indicator **(FIG. 18-REF.7)**.*

Lower front track feeler: proceed as for the upper track feeler.

SI/6.1- REGOLAZIONE POSIZIONE SPIGOLATORI SUPERIORE ED INFERIORE RISPETTO AL PANNELLO

QUESTE REGOLAZIONI SONO EFFETTUATE IN FASE DI COLLAUDO DELLA MACCHINA E NON DEVONO ESSERE, DI REGOLA, RIPETUTE.

In caso di necessità, procedere come segue:
- Assicurarsi di avere montate sui motori frese a denti diritti.
- Agendo sui volantini **(FIG.18-RIF.9 e 10)** allineare i copiatori verticali ai denti delle frese.
- Introdurre il pannello “campione” in corrispondenza del gruppo.

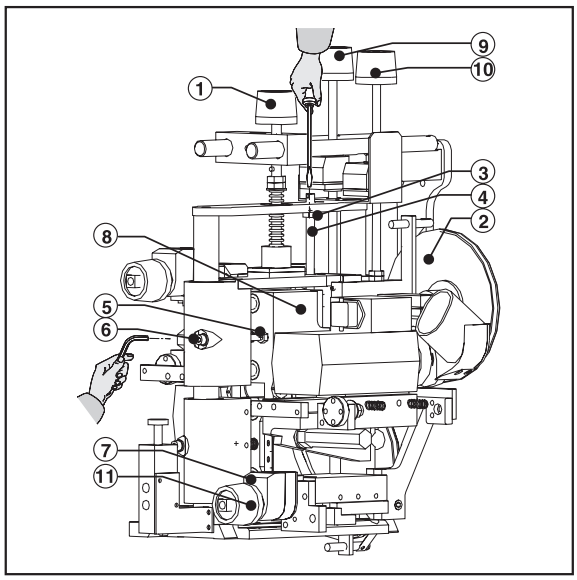
E successivamente come segue:

1) Regolazione posizione spigolatore superiore:
- Agendo sul volantino **(FIG.18-RIF.1)**, portare il copiatore verticale superiore **(FIG.18-RIF.2)** a sfiorare il pannello “campione”.
- Abbassare lo spigolatore superiore di 0,5 mm (corrispondenti a 1/3 di giro del volantino **FIG.18-RIF.1**).

2) Regolazione posizione spigolatore inferiore:
- Allentare il dado **(FIG.18-RIF.3)**.
- Agendo sull’asta filettata **(FIG.18-RIF.4)** tramite un cacciavite piatto, portare lo spigolatore inferiore a sfiorare il pannello “campione”.
- Alzare lo spigolatore inferiore di 0,5 mm (corrispondenti a 1/3 di giro dell’asta filettata **FIG.18-RIF.4**).
- Bloccare il dado **(FIG.18-RIF.3)**.

3) Regolazione posizione copiatori frontali:
Copiatore frontale superiore:
- Allentare il dado **(FIG.18-RIF.5)**.
- Agendo sulla vite **(FIG.18-RIF.6)**, regolare la posizione del carrello superiore **(FIG.18-RIF.8)** tale che inclinando alternativamente lo spigolatore superiore da 0° a 10° il dente diritto della fresa ruoti attorno allo spigolo del pannello (corrispondente al centro di rotazione ideale).
- Portare il copiatore frontale a sfiorare il pannello campione agendo sul volantino **(FIG.18-RIF.9)**
- Far avanzare il carrello **(FIG.18-RIF.8)** di 0,5 mm, corrispondenti a 1/2 giro della vite **(FIG.18-RIF.6)**.
- Bloccare il dado **(FIG.18-RIF.5)**.
- Azzerare l’indicatore numerico **(FIG.18-RIF.7)**.

Copiatore frontale inferiore: procedere in maniera analoga.



18

SI/6.2- TRACK FEELING PRESSURE ADJUSTMENT

THESE ADJUSTMENTS ARE CARRIED OUT IN THE MACHINE TESTING PHASE AND GENERALLY DO NOT HAVE TO BE REPEATED.

If necessary, proceed as follows:

1) Adjusting the upper vertical track feeler pressure:

*• Using the two nuts **(FIG. 19-REF.1)**, adjust the spring pre-load **(FIG. 19-REF.2)**.*

*• Remove the cap from the hand wheel **(FIG. 19-REF.3)**.*

*• Use the screw **(FIG. 19-REF.4)** to vary the weight of the chamfering unit on the panel.*

2) Adjusting the lower vertical track feeler pressure:

*• Using the screw **(FIG. 19-REF.5)**, adjust the pressure.*

3) Adjusting the pressure of the front track feelers:

*• Using the screws **(FIG. 19-REF.6)**, adjust the pressure on the edging.*

SI/6.2- REGOLAZIONE PRESSIONE DI COPIATURA

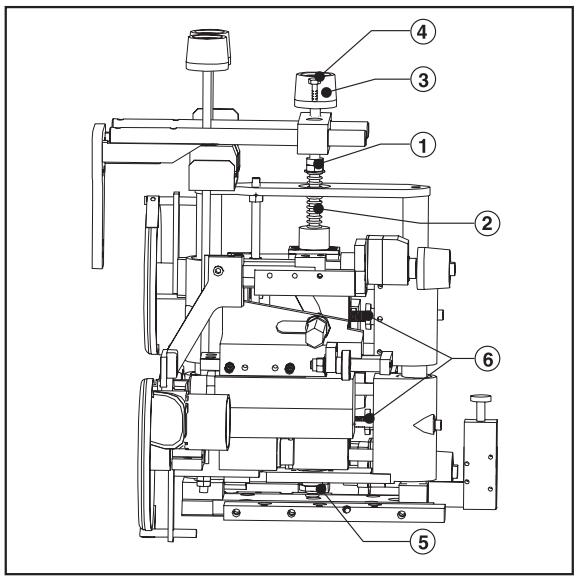
QUESTE REGOLAZIONI SONO EFFETTUATE IN FASE DI COLLAUDO DELLA MACCHINA E NON DEVONO ESSERE, DI REGOLA, RIPETUTE.

In caso di necessità, procedere come segue:

1) Regolazione pressione del copiatore verticale superiore:
• Agendo sui due dadi **(FIG.19-RIF.1)**, regolare il precarico della molla **(FIG.19-RIF.2)**.
• Togliere il coperchio al volantino **(FIG.19-RIF.3)**.
• Agire sulla vite **(FIG.19-RIF.4)** per variare il peso dello spigolatore superiore sul pannello.

2) Regolazione pressione del copiatore verticale inferiore:
• Agendo sulla vite **(FIG.19-RIF.5)**, regolare la pressione.

3) Regolazione pressione dei copiatori frontali:
• Agendo sulle viti **(FIG.19-RIF.6)**, regolare la pressione sul bordo.



19

SI/6.3- TOOLS REPLACEMENT

(*) OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

WHENEVER POSSIBLE WAIT UNTIL ALL PARTS WHICH HAVE BECOME HOT DURING MACHINING, COOL DOWN BEFORE TOUCHING THEM (30 min IS LONG ENOUGH), TO AVOID GETTING BURNT.

Proceed as follows:

Upper motor:

- *Remove the motor proceeding as indicated in sub-chapter SI/4.2.*
- *Place the motor on the work bench.*
- *Unscrew the screw* ***(FIG.20-REF.1)*** *keeping the motor shaft blocked from the rear extremity* ***(FIG. 20-REF.3)****.*
- *Replace the tool* ***(FIG.20-REF.2)****.*
- *Re-install the motor, as indicated in sub-chapter SI/4.2.*

Lower motor: proceed as for upper motor.

BE CAREFUL TO THE ROTATION DIRECTION: THE CUTTING EDGES OF THE TOOLS MUST WORK AGAINST PANEL ADVANCEMENT (FIG. 21)

SI/6.3- SOSTITUZIONE UTENSILI

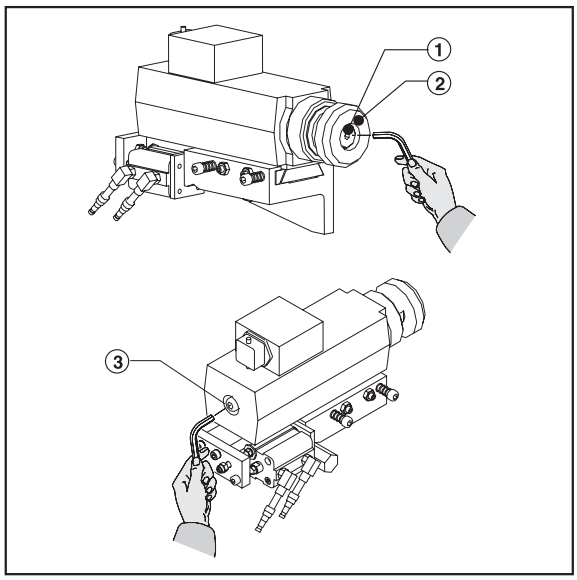
RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR.5.2.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA, ATTENDERE 30 min OGNI QUALVOLTA RISULTI POSSIBILE, ONDE EVITARE SCOTTATURE DOVUTE AL CONTATTO CON PARTI AD ELEVATA TEMPERATURA.

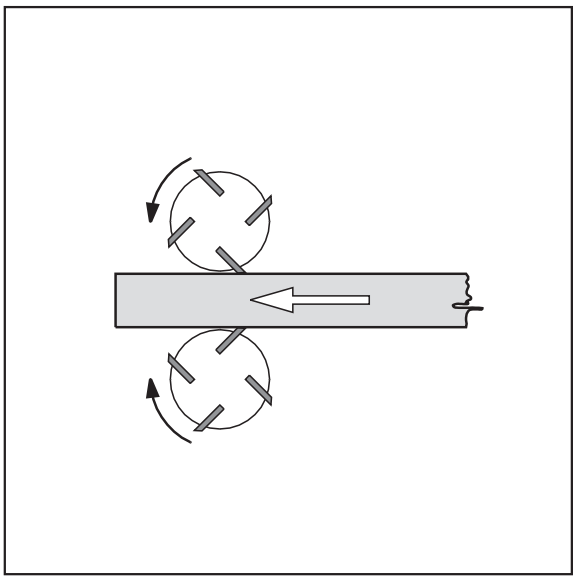
Procedere come segue:
Motore superiore:
- Smontare il motore operando come indicato nel paragrafo SI/4.2.
- Portare il motore su un banco da lavoro.
- Svitare la vite **(FIG.20-RIF.1)** tenendo bloccato l'albero motore dall'estremità posteriore **(FIG.20-RIF.3)**.
- Sostituire l'utensile **(FIG.20-RIF.2)**.
- Rimontare il motore operando come indicato nel paragrafo SI/4.2.

Motore inferiore: procedere in maniera analoga.

FARE ATTENZIONE AL SENSO DI ROTAZIONE: I TAGLIENTI DEGLI UTENSILI DEVONO LAVORARE CONTRO L'AVANZAMENTO DEL PANNELLO (FIG.21) .



20



21

SI/7- ERRORS - CAUSES - REMEDIES

Error	Causes	Remedies
Intermittent panel trimming	*Track feelers do not constantly follow the panel surface*	*Increase track feeler pressure.* ***(s. par. SI/6.2)***
Imperfect trimming at the beginning of the panel	*Incorrect track feeler tilting*	*Adjust panel track feeling.* ***(s. par. SI/6.2)***
Chipped edging	*The tool cutting edges are worn*	*Sharpen the cutting edges or replace the tool.* ***(s. par. SI/6.3)***
Toothed edging	*The cutting edges of the tool are not properly applied along the same diameter.*	*Replace the tool* ***(s. par. SI/6.3)*** *or align the cutting edges*
Unit vibration	*Incorrect installation or unbalanced tool*	*Check the installation and balance the tool*

SI/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI

Anomalia	Causa	Rimedio
Refilatura non costante sul pannello	La copiatura non segue costantemente la superficie del pannello	Aumentare la pressione di copiatura **(v. par. SI/6.2)**
Refilatura imperfetta all'inizio del pannello	Errato brandeggio dei copiatori	Regolare la pressione di copiatura **(v. par. SI/6.2)**
Bordo scheggiato	I taglienti degli utensili sono usurati	Affilare i taglienti o sostituire l'utensile **(v. par. SI/6.3)**
Bordo dentellato	I taglienti dell'utensile non sono applicati perfettamente sullo stesso diametro	Sostituire l'utensile **(v. par. SI/6.3)** o provvedere ad allineare i taglienti
Vibrazione del gruppo	Montaggio errato o utensile non equilibrato	Verificare il montaggio e riequilibrare l'utensile

ORIGINALI

IT

EN

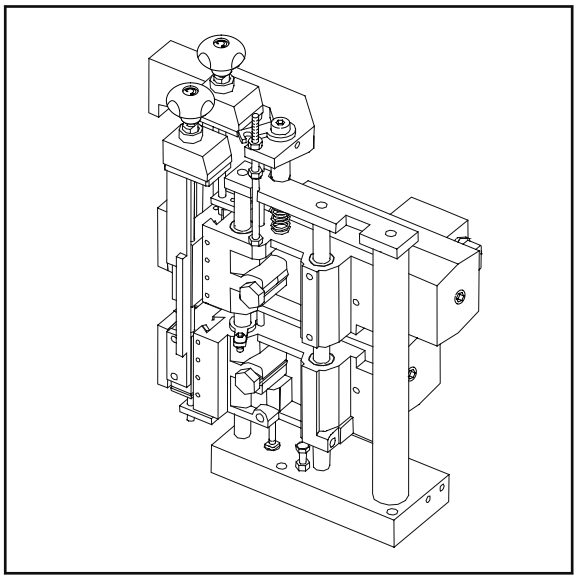
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

RSK

REFILATORE SOVRAPPOSTO

OVERLAPPING TRIMMER UNIT



COD. SCM: 0000507184C

ED. 04/02

SCM GROUP SPA
Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scmgroup@scmgroup.com - www.scmgroup.com

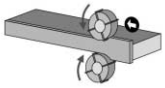


TABLE OF CONTENTS

RFK/1- GENERAL WARNINGS ..... PAG. **RFK.4**

RFK/2- TECHNICAL DESCRIPTION ..... PAG. **RFK.6**

RFK/2.1- *Technical specifications* ..... pag. **RFK.8**
RFK/2.2- *Adjustment and signalling devices* ..... pag. **RFK.10**
RFK/2.3- *Safety system used* ..... pag. **RFK.10**

RFK/3- RESIDUAL RISKS ..... PAG. **RFK.12**

RFK/4- SETTING AND ADJUSTING ..... PAG. **RFK.16**

RFK/4.1- *Trimming unit exclusion* ..... pag. **RFK.16**
RFK/4.2- *Adjustment of excess edging removal* ..... pag. **RFK.18**

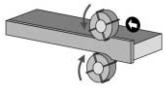
RFK/5- ORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **RFK.20**

RFK/5.1- *Cleaning the work unit* ..... pag. **RFK.20**
RFK/5.2- *Lubricating the slide guides* ..... pag. **RFK.20**
RFK/5.3- *Ordinary maintenance (summary sheet)* ..... pag. **RFK.20**

RFK/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE ..... PAG. **RFK.22**

RFK/6.1- *Adjustment of the upper and lower trimming units position with respect to the panel* ..... pag. **RFK.24**
RFK/6.2- *Track feeling pressure adjustment* ..... pag. **RFK.26**
RFK/6.3- *Tools replacement* ..... pag. **RFK.28**

RFK/7- ERRORS - CAUSES - REMEDIES ..... PAG. **RFK.30**



INDICE

RFK/1- AVVERTENZE GENERALI ..... PAG. **RFK.5**

RFK/2- DESCRIZIONE TECNICA ..... PAG. **RFK.7**

RFK/2.1- Dati tecnici ..... pag. **RFK.9**
RFK/2.2- Dispositivi di regolazione e segnalazione ..... pag. **RFK.11**
RFK/2.3- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **RFK.11**

RFK/3- RISCHI RESIDUI ..... PAG. **RFK.13**

RFK/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI ..... PAG. **RFK.17**

RFK/4.1- Esclusione refilatore ..... pag. **RFK.17**
RFK/4.2- Regolazione asportazione bordo eccedente ..... pag. **RFK.19**

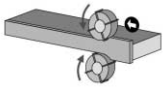
RFK/5- MANUTENZIONE ORDINARIA ..... PAG. **RFK.21**

RFK/5.1- Pulizia del gruppo ..... pag. **RFK.21**
RFK/5.2- Lubrificazione delle guide di scorrimento ..... pag. **RFK.21**
RFK/5.3- Manutenzione ordinaria (scheda riassuntiva) ..... pag. **RFK.21**

RFK/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA ..... PAG. **RFK.23**

RFK/6.1- Regolazione posizione refilatori superiore ed inferiore rispetto al pannello ..... pag. **RFK.25**
RFK/6.2- Regolazione pressione di copiatura ..... pag. **RFK.27**
RFK/6.3- Sostituzione utensili ..... pag. **RFK.29**

RFK/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI ..... PAG. **RFK.31**



RFK/1- GENERAL WARNINGS

ALL REFERNCES (TO CHAP. OR PAR.) NOT PRECEEDED BY THE "RFK" INITIALS REFER TO THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

IT IS COMPULSORY TO CONSULT CHAP.5 BEFORE CARRYING OUT ANY KIND OF OPERATION ON THE WORK UNIT.

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST WEAR PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT (PPE) SUITABLE FOR THE JOB THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST CARRY OUT ONLY THOSE TASKS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED AND AUTHORISED (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

RFK/1- AVVERTENZE GENERALI

TUTTI I RIFERIMENTI (A CAP. O PAR.) NON PRECEDUTI DALLA SIGLA "RFK" SI RIFERISCONO ALLE ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

É OBBLIGATORIO CONSULTARE IL CAP.5 PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI OPERAZIONE SUL GRUPPO OPERATORE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

É OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

É VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

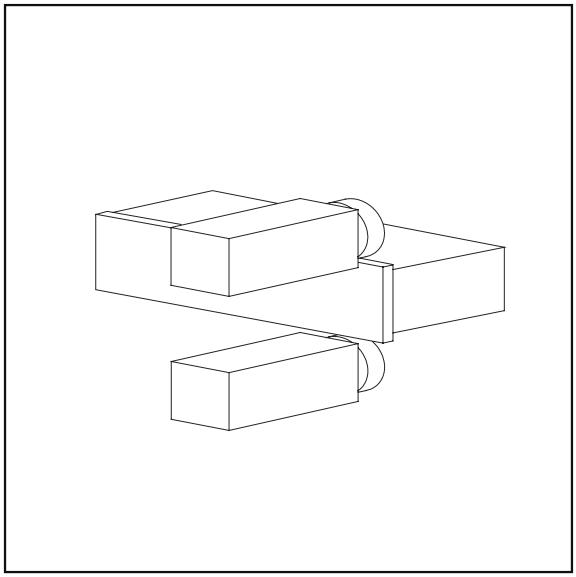
RFK/2- TECHNICAL DESCRIPTION

This work unit rough-machines and trims excess edging from the upper and lower surfaces of the panel ***(FIG.1)****, in the phase which follows the gluing operation.*

It is made up of the following main parts:

- ***Upper motor (FIG.2-REF.1)***
  Supports and drives the tool which acts on the upper part of the panel.
- ***Lower motor (FIG.2-REF.2)***
  Supports and drives the tool which acts on the lower part of the panel.
- ***Upper vertical track feeler (FIG.2-REF.3)***
  It is in contact with the upper surface of the panel. It determines the correct vertical position of the upper trimming unit.
- ***Lower vertical track feeler (FIG.2-REF.4)***
  It is in contact with the lower surface of the panel. It determines the correct vertical position of the lower trimming unit.
- ***Motors exclusion pneumatic cylinder (FIG.3-REF.1)***
  Optional. Excludes motors vertically from the work line.

The upper trimming unit is connected to the presser for automatic height adjustment based on the panel thickness.



1

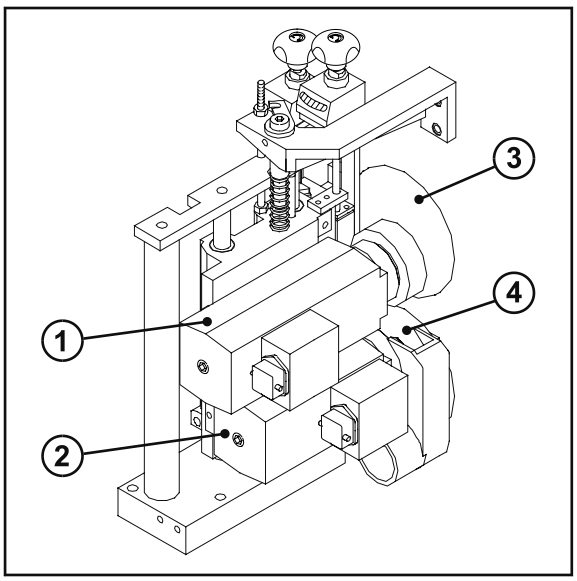
RFK/2- DESCRIZIONE TECNICA

Il gruppo sgrossa e refila il bordo eccedente dai piani superiore ed inferiore del pannello **(FIG.1)**, nella fase successiva all'incollaggio.

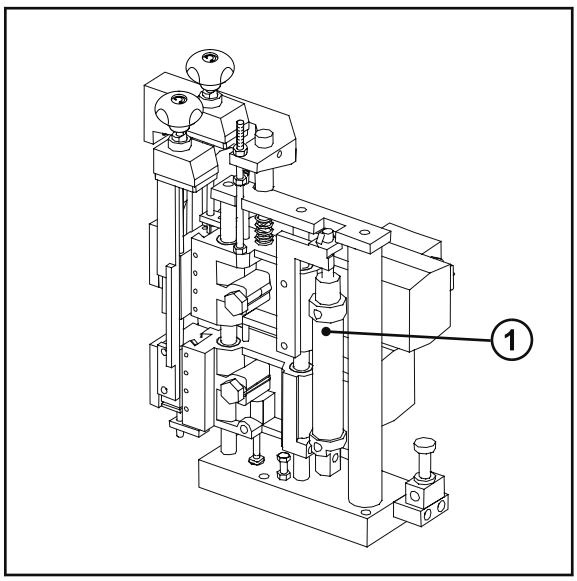
É composto dalle seguenti parti principali:

- **Motore superiore (FIG.2-RIF.1)**
  Supporta e motorizza l'utensile che agisce sulla parte superiore del pannello.
- **Motore inferiore (FIG.2-RIF.2)**
  Supporta e motorizza l'utensile che agisce sulla parte inferiore del pannello.
- **Copiatore verticale superiore (FIG.2-RIF.3)**
  È a contatto con la superficie superiore del pannello. Determina la corretta posizione in senso verticale del refilatore superiore.
- **Copiatore verticale inferiore (FIG.2-RIF.4)**
  È a contatto con la superficie inferiore del pannello. Determina la corretta posizione in senso verticale del refilatore inferiore.
- **Cilindro pneumatico esclusione motori (FIG.3-RIF.1)**
  Optional. Esclude verticalmente i motori dalla linea di lavoro.

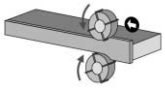
Il gruppo refilatore superiore è collegato al pressore per la regolazione automatica in altezza in base allo spessore del pannello.



2



3



RFK/2.1- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Panel thickness	*8 ÷ 55 mm*
Edging thickness	*0,4 ÷ 8 mm (motors 0,35 kW)* *0,4 ÷ 12 mm (motors 0,55 kW)*
Edge height (1)	*Panel thickness + max 4 mm*
Maximum removal section (in function of the track and tools speed)	*16 + 16 mm² (motors 0,35 kW)* *24 + 24 mm² (motors 0,55 kW)*
Motors specifications (Nº 2)	*0,35 kW or 0,55 kW* *12000 g / min - 200 Hz - motor shaft ø 16 mm*
Vertical feelers	*Ø 118 mm*
Tools (Nº 2) (2)	*Ø 70 mm; width 12 mm; z 4 (motors 0,35 kW)* *Ø 70 mm; width 20 mm; z 4 (motors 0,55 kW)*
Extractor hoods (Nº 2)	*Ø 50 mm*
Aspirated air consumption	*4 m^3 / min.*
Pneumatic imput pressure	*6 bar*

(1) THE APPLIED EDGE (FIG.4-REF.1) MUST NOT OVERHANG THE PANEL (FIG.4-RIF.2) BY MORE THAN 2 mm.

(2) OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

SOME VALUES VARY ACCORDING TO MACHINE TYPE AND SET-UP. SEE PAR.2.8 TECHNICAL SPECIFICATIONS.

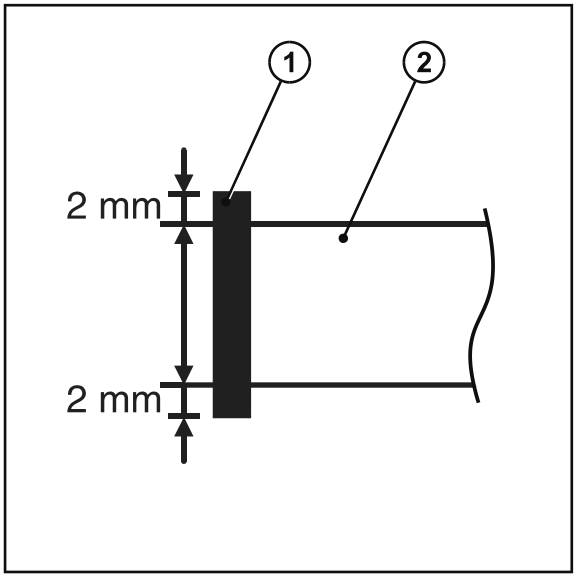
RFK/2.1- DATI TECNICI

Spessore pannello	8 ÷ 55 mm
Spessore bordo	0,4 ÷ 8 mm (motori 0,35 kW) 0,4 ÷ 12 mm (motori 0,55 kW)
Altezza bordo ([1])	Altezza pannello + max 4 mm
Sezione massima asportabile (in funzione della velocità del cingolo e degli utensili)	16 + 16 mm² (motori 0,35 kW) 24 + 24 mm² (motori 0,55 kW)
Specifiche motori (Nº 2)	0,35 kW o 0,55 kW 12000 g / min - 200 Hz - albero motore ø 16 mm
Copiatori verticali	Ø 118 mm
Utensili (Nº 2) ([2])	Ø 70 mm; larghezza 12 mm; z 4 (motori 0,35 kW) Ø 70 mm; larghezza 20 mm; z 4 (motori 0,55 kW)
Cappe di aspirazione (Nº 2)	Ø 50 mm
Consumo aria aspirata	4 m^3 / min.
Pressione pneumatica di alimentazione	6 bar

([1]) IL BORDO APPLICATO (FIG.4-RIF.1) DEVE SPORGERE AL MASSIMO DI 2 mm DAL PANNELLO (FIG.4-RIF.2).

([2]) RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR. 5.2.

ALCUNI VALORI SONO IN FUNZIONE DEL MODELLO E DELL'ALLESTIMENTO DELLA MACCHINA. FARE RIFERIMENTO AL PAR. 2.8 DATI TECNICI.



4

RFK/2.2- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

The following devices for adjusting and signalling are located on work unit:

- ***Hand wheel (FIG.5-REF.1) for adjusting the upper vertical track feeler***
  It regulates the amount of material removed from the upper part of the edging.
- ***Numerical indicator (FIG.5-REF.2)***
  It serves as a point of reference for rotating the hand wheel ***(FIG.5-REF.1)****.*
- ***Hand wheel (FIG.5-REF.3) for adjusting the lower vertical track feeler***
  It regulates the amount of material removed from the lower part of the edging.
- ***Numerical indicator (FIG.5-REF.4)***
  It serves as a point of reference for rotating the hand wheel ***(FIG.5-REF.3)****.*

RFK/2.3- SAFETY SYSTEM USED

The extractor hoods ***(FIG.6-REF.1)*** *also serve to limit access to the tools, with the exception of the work zone.*
During machining, the unit is protected by the sound-proof cabin.
If envisaged, each sound-proof cabin door can be fitted with a device to prevent the door from being opened before the pre-set time after a stop control has passed. This time has been calculated to give the frequency converter time to stop the motors.
When the cabin is open, the unit cannot be operated.

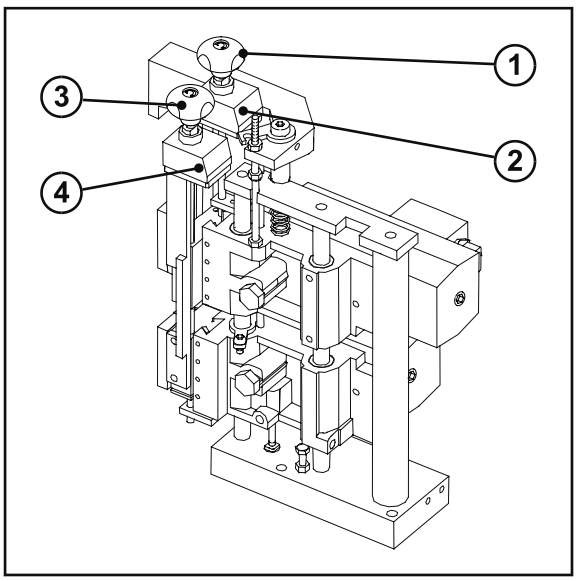
RFK/2.2- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE

I dispositivi di regolazione e segnalazione presenti nel gruppo operatore sono:

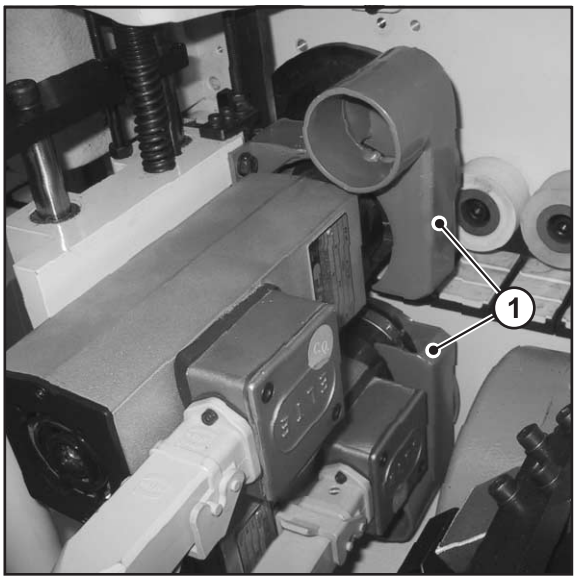
- **Volantino (FIG.5-RIF.1) regolazione copiatore verticale superiore**
  Regola la quantità di materiale asportata dalla parte superiore del bordo.
- **Indicatore numerico (FIG.5-RIF.2)**
  È di riferimento per la rotazione del volantino **(FIG.5-RIF.1)**.
- **Volantino (FIG.5-RIF.3) regolazione copiatore verticale inferiore**
  Regola la quantità di materiale asportata dalla parte inferiore del bordo.
- **Indicatore numerico (FIG.5-RIF.4)**
  È di riferimento per la rotazione del volantino **(FIG.5-RIF.3)**.

RFK/2.3- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

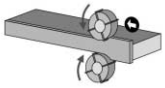
Le cappe di aspirazione **(FIG.6-RIF.1)** svolgono anche la funzione di limitare l'accesso agli utensili, ad eccezione della zona di lavoro.
Durante la lavorazione il gruppo è protetto dalla cabina insonorizzante.
Se previsto, ogni porta della cabina insonorizzante può essere dotata di un dispositivo che impedisce l'apertura della porta stessa prima che sia trascorso un determinato tempo dal comando di arresto. Questo tempo è calcolato per consentire all'inverter di arrestare i motori.
Con la cabina aperta il gruppo non può funzionare.



5



6

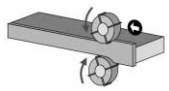


RFK/3- RESIDUAL RISKS

While designing and building the work unit, the manufacturer has taken all possible measures to make this work unit safe. However, the efficiency of the work unit requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Inhalation of wood dust produced by machining.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Wood dust is dangerous to your health.* *Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*The machine is fitted with extraction outlets to connect to the dust extractor equipment **(s. par.4.2)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.*

RESIDUAL RISK 2	***To be hit by chip ejected and/or small fragments of wood or other material used.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of the personal protective equipment (PPE) **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

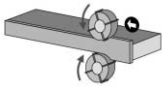


RFK/3- RISCHI RESIDUI

Durante la progettazione e costruzione del gruppo operatore, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderlo sicuro. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità del gruppo operatore, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

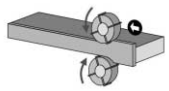
RISCHIO RESIDUO 1	**Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La macchina è dotata di bocchette per aspirazione poste sulla cabina insonorizzante, da collegare all'impianto di aspirazione polveri **(v. par.4.2)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**.

RISCHIO RESIDUO 2	**Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.



RESIDUAL RISK 3	***Grazing and/or cutting by cutting edges of tools fitted on work unit.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE -* ***s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards)* ***(s. par.5.4)****.* *Use of the personal protective equipment (PPE)* ***(s. par.5.8)****.* *Safety signals at danger point* ***(s. par. 5.7)****.*

RESIDUAL RISK 4	***Scorching and burning on contact with tools and/or unit motors.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE -* ***s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards)* ***(s. par.5.4)****.* *Use of the personal protective equipment (PPE)* ***(s. par.5.8)****.* *Safety signals at danger point* ***(s. par. 5.7)****.*



RISCHIO RESIDUO 3	**Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sul gruppo operatore.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RISCHIO RESIDUO 4	**Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o i motori del gruppo.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei dispositivi di protezione individuale (DPI) **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RFK/4- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

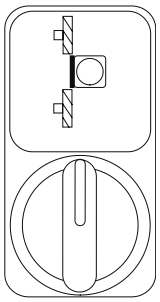
RFK/4.1- TRIMMING UNIT EXCLUSION

To excluded the chamfering unit from the work line, proceed as follows:

A) Version with manual exclusion

- *Manually move upwards the upper carriage **(FIG.7-REF.1)**.*
- *Place the lever **(FIG.7-REF.2)** under the nut **(FIG.7-REF.3)**.*
- *Manually move downwards the lower carriage **(FIG.7-REF.4)**.*
- *Rotate the lever **(FIG.7-REF.5)** over the lower carriage.*

B) Version with pneumatic exclusion and standard control panel



Use the selector switch placed on the electric control panel

C) Version with pneumatic exclusion and control panel with graphic terminal

*Exclusion of the unit is automatically determined by selection of the work programme. (**s. cap.7**).*

RFK/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

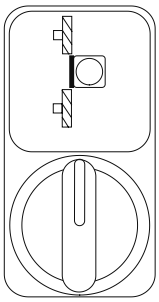
RFK/4.1- ESCLUSIONE REFILATORE

Per escludere il gruppo refilatore dalla linea di lavoro, procedere come segue:

A) Versione con esclusione manuale

- Spostare manualmente verso l'alto il carrello superiore **(FIG.7-RIF.1)**.
- Posizionare la leva **(FIG.7-RIF.2)** sotto al dado **(FIG.7-RIF.3)**.
- Spostare manualmente verso il basso il carrello inferiore **(FIG.7-RIF.4)**.
- Ruotare la leva **(FIG.7-RIF.5)** sopra al carrello inferiore.

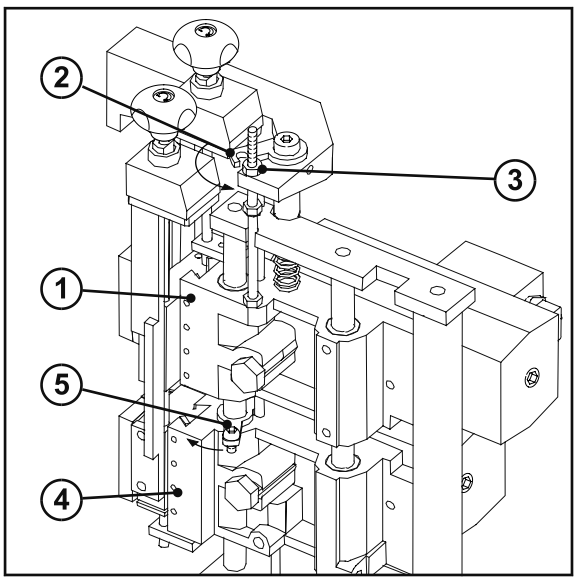
B) Versione con esclusione pneumatica e pannello comandi standard

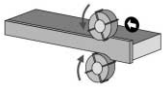


Agire sul selettore posto sul quadro comandi elettrici

C) Versione con esclusione pneumatica e pannello comandi con terminale grafico

L'esclusione del gruppo è determinata automaticamente dalla selezione del programma di lavoro (**v.cap.7**).





RFK/4.2- ADJUSTMENT OF EXCESS EDGING REMOVAL

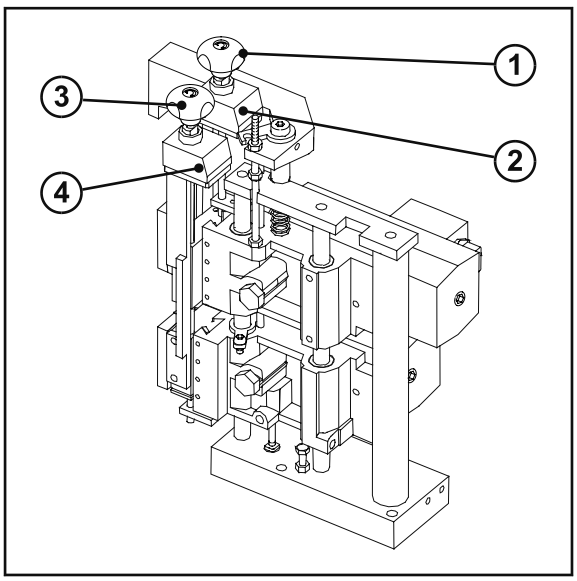
To adjust the amount of material removed by the tools, proceed as follows:

- *Use the hand wheel **(FIG.8-REF.1)** to adjust the amount of material removed from the upper part of the edging. The indicator **(FIG.8-REF.2)** is the reference point for the movement.*
- *Use the hand wheel **(FIG.8-REF.3)** to adjust the amount of material removed from the lower part of the edging. The indicator **(FIG.8-REF.4)** is the reference point for the movement.*

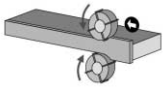
RFK/4.2- REGOLAZIONE ASPORTAZIONE BORDO ECCEDENTE

Per regolare la quantità di materiale asportata dagli utensili, procedere come segue:

- Agire sul volantino **(FIG.8-RIF.1)** per regolare la quantità di materiale asportata dalla parte superiore del bordo. L'indicatore **(FIG.8-RIF.2)** è di riferimento per lo spostamento.
- Agire sul volantino **(FIG.8-RIF.3)** per regolare la quantità di materiale asportata dalla parte inferiore del bordo. L'indicatore **(FIG.8-RIF.4)** è di riferimento per lo spostamento.



8



RFK/5- ORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF ORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

RFK/5.1- CLEANING THE WORK UNIT

Every 8 work hours *and whenever else it is necessary, remove dust and shavings from the unit using a vacuum cleaner with a suitably shaped nozzle.*
Pay special attention to the extraction hoods and to the motor cooling zone.

RFK/5.2- LUBRICATING THE SLIDE GUIDES

Every 160 work hours *of operation and when visual inspection indicates the need to clean the slide guides* ***(FIG.9-REF.1 and 2)*** *using a soft cloth; lubricate with AGIP GR MU 2 grease (or equivalent).*

RFK/5.3- ORDINARY MAINTENANCE (SUMMARY SHEET)

ONLY USE OIL AND GREASE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER (OR EQUIVALENT IF SPECIFIED).

THE USE, TOPPING UP, RECOVERY AND EJECTION OF OIL AND GREASE USED IN MAINTENANCE, MUST BE CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT.

Frequency	Intervention area	Type of maintenance	Reference
8 h	*Work unit*	*Cleaning*	**par. RFK/5.1**
160 h	*Slide guides*	*Lubrication*	**par. RFK/5.2**

RFK/5- MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO ORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

RFK/5.1- PULIZIA DEL GRUPPO

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente sagomata.
Prestare particolare attenzione alle cappe di aspirazione e alla zona di raffreddamento dei motori.

RFK/5.2- LUBRIFICAZIONE DELLE GUIDE DI SCORRIMENTO

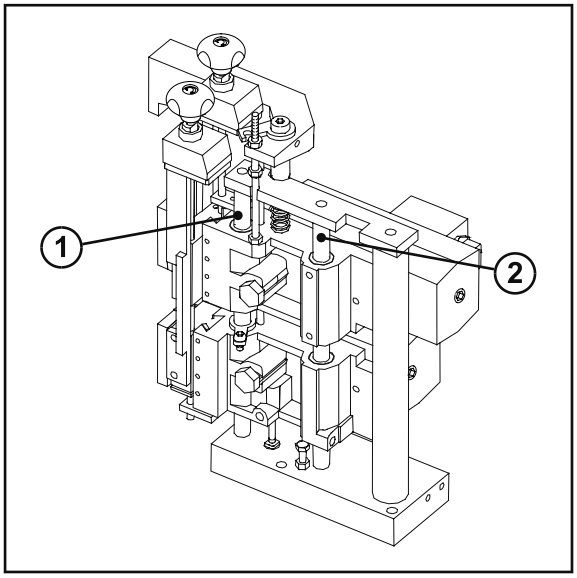
Ogni 160 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità pulire le guide di scorrimento **(FIG.9-RIF.1 e 2)** con un panno morbido e lubrificarle con grasso AGIP GR MU 2 (o equivalente).

RFK/5.3- MANUTENZIONE ORDINARIA (SCHEDA RIASSUNTIVA)

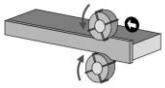
É OBBLIGATORIO USARE GLI OLII E I GRASSI INDICATI DAL FABBRICANTE (O COMPARATIVI, SE SPECIFICATO).

L'USO, IL RIEMPIMENTO, IL RECUPERO E L'EVACUAZIONE DEGLI OLII E DEI GRASSI USATI PER LA MANUTENZIONE DEVONO OBBLIGATORIAMENTE AVVENIRE NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLA NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA AMBIENTALE.

Frequenza	Zona di intervento	Tipo di intervento	Riferimento
8 h	Gruppo operatore	Pulizia	**par. RFK/5.1**
160 h	Guide di scorrimento	Lubrificazione	**par. RFK/5.2**



9



RFK/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF EXTRAORDINARY MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS GIVEN IN PAR.10.1 MUST BE READ.

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (SEE SPARE PARTS CATALOGUE - CPR - AND WIRING DIAGRAM).

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

RFK/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO DI MANUTENTIVO STRAORDINARIO É OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

É OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI RICAMBI ORIGINALI (V.CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO - CPR - E SCHEMA ELETTRICO).

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

RFK/6.1- ADJUSTMENT OF THE UPPER AND LOWER TRIMMING UNIT POSITION WITH RESPECT TO THE PANEL

THESE ADJUSTMENTS ARE CARRIED OUT IN THE MACHINE TESTING PHASE AND GENERALLY DO NOT HAVE TO BE REPEATED.

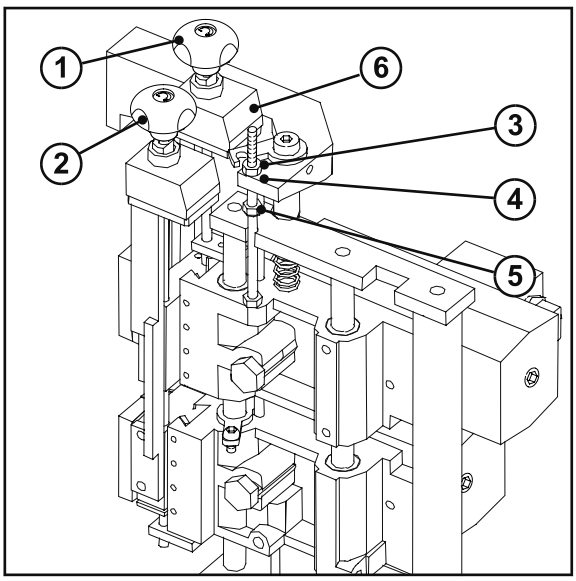
If necessary, proceed as follows:
- *Using the hand wheels **(FIG.10-REF.1 and 2)** align the vertical track feelers with the miller teeth.*
- *Feed the "sample" panel in correspondence to the unit.*

Proceed as follows:

1) Adjusting the vertical position of the upper trimming unit:
- *Act on the nut **(FIG.10-REF.3)**, move the upper vertical track feeler ntil it just touches the "sample" panel.*
- *Shift the nut **(FIG.10-REF.3)** so it is 0,5 mm away from the shelf **(FIG.10-REF.4)** (use a thickness gauge).*
- *Shift the nut **(FIG.10-REF.5)** so it is 5 mm away from the shelf **(FIG.10-REF.4)**.*
- *Reset the numeric indicator **(FIG.10-REF.6)**.*

2) Adjusting the vertical position of the lower trimming unit:
- *Loose the nut **(FIG.11-REF.1)**.*
- *Act on the screw **(FIG.11-REF.2)**, move the lower vertical track feeler ntil it just touches the "sample" panel.*
- *Shift the screw **(FIG.11-REF.2)** so it is 0,5 mm away from the carriage **(FIG.11-REF.3)** (use a thickness gauge).*
- *Block the nut **(FIG.11-REF.1)**.*
- *Shift the screw **(FIG.12-REF.1)** so it is 5 mm away from the shelf **(FIG.12-REF.2)**.*
- *Reset the numeric indicator **(FIG.11-REF.4)**.*

EVERY TIME THE POSITION OF THE TRIMMING UNITS IS ADJUSTED IT IS, AFTERWARDS, NECESSARY TO ADJUST COPYING PRESSURE AS DESCRIBED IN PAR. RFK/6.2.



RFK/6.1- REGOLAZIONE POSIZIONE REFILATORI SUPERIORE ED INFERIORE RISPETTO AL PANNELLO

QUESTE REGOLAZIONI SONO EFFETTUATE IN FASE DI COLLAUDO DELLA MACCHINA E NON DEVONO ESSERE, DI REGOLA, RIPETUTE.

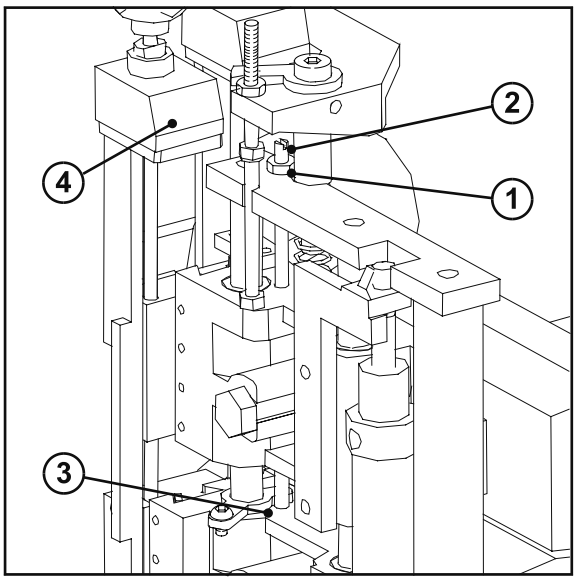
In caso di necessità, procedere come segue:
- Agendo sul volantini **(FIG.10-RIF.1 e 2)** allineare i copiatori verticali ai denti delle frese.
- Introdurre il pannello “campione” in corrispondenza del gruppo.

E successivamente come segue:

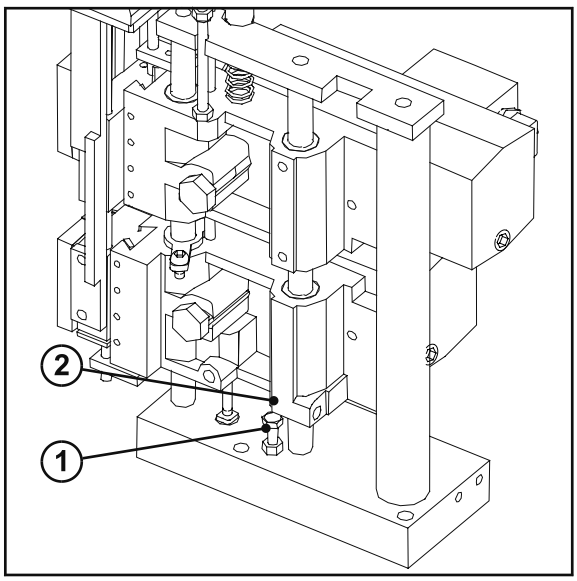
1) Regolazione della posizione verticale del refilatore superiore:
- Agendo sul dado **(FIG.10-RIF.3)**, portare il copiatore verticale superiore a sfiorare il pannello “campione”.
- Distanziare il dado **(FIG.10-RIF.3)** di 0,5 mm dalla mensola **(FIG.10-RIF.4)** (usare uno spessimetro).
- Distanziare il dado **(FIG.10-RIF.5)** di 5 mm dalla mensola **(FIG.10-RIF.4)**.
- Azzerare l’indicatore numerico **(FIG.10-RIF.6)**.

2) Regolazione della posizione verticale del refilatore inferiore:
- Allentare il dado **(FIG.11-RIF.1)**.
- Agendo sulla vite **(FIG.11-RIF.2)**, portare il copiatore verticale inferiore a sfiorare il pannello “campione”.
- Distanziare la vite **(FIG.11-RIF.2)** di 0,5 mm dal carrello **(FIG.11-RIF.3)** (usare uno spessimetro).
- Bloccare il dado **(FIG.11-RIF.1)**.
- Distanziare la vite **(FIG.12-RIF.1)** di 5 mm dalla mensola **(FIG.12-RIF.2)**.
- Azzerare l’indicatore numerico **(FIG.11-RIF.4)**.

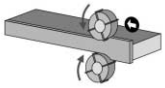
DOPO OGNI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEI REFILATORI É NECESSARIO EFFETTUARE LA REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DI COPIATURA, OPERANDO COME DESCRITTO NEL PAR. RFK/6.2.



11



12



RFK/6.2- TRACK FEELING PRESSURE ADJUSTMENT

THESE ADJUSTMENTS ARE CARRIED OUT IN THE MACHINE TESTING PHASE AND GENERALLY DO NOT HAVE TO BE REPEATED.

If necessary, proceed as follows:

1) Adjusting copying (track feeling) pressure on the upper vertical feeler:
- *Rotate the screw **(FIG.13-REF.1)** clockwise to increase copying pressure; rotate the screw **(FIG.13-REF.1)** anti-clockwise to reduce copying pressure.*

2) Adjusting copying pressure on the lower vertical feeler:
- *Rotate the screw **(FIG.14-REF.1)** clockwise to increase copying pressure; rotate the screw **(FIG.14-REF.1)** anti-clockwise to reduce copying pressure.*

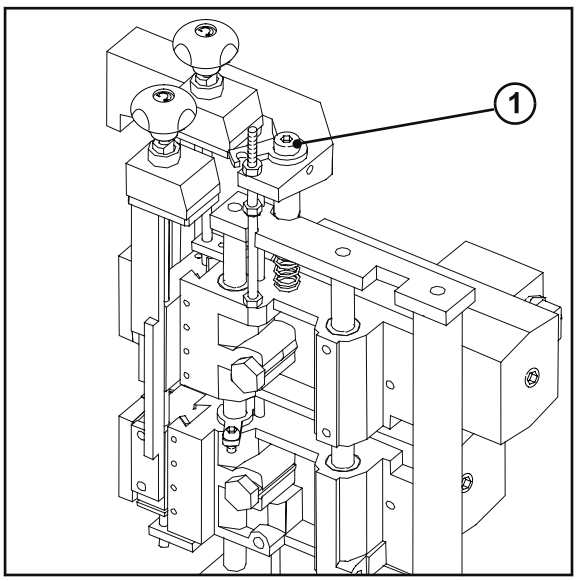
RFK/6.2- REGOLAZIONE PRESSIONE DI COPIATURA

QUESTE REGOLAZIONI SONO EFFETTUATE IN FASE DI COLLAUDO DELLA MACCHINA E NON DEVONO ESSERE, DI REGOLA, RIPETUTE.

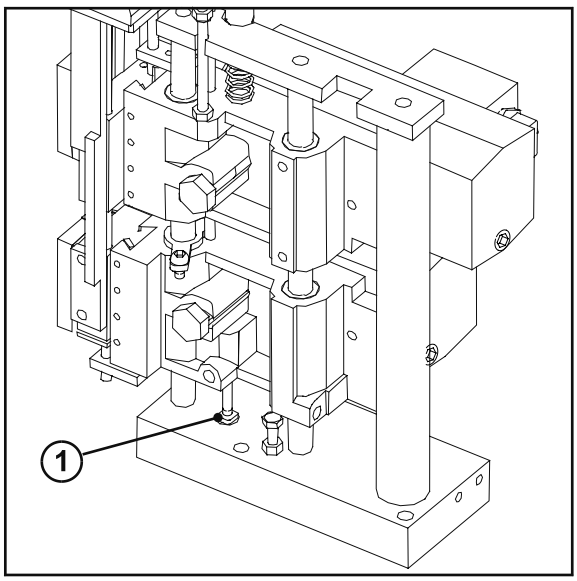
In caso di necessità, procedere come segue:

1) Regolazione della pressione di copiatura del copiatore verticale superiore:
• Ruotare la vite **(FIG.13-RIF.1)** in senso orario per aumentare la pressione di copiatura; ruotare la vite **(FIG.13-RIF.1)** in senso anti - orario per diminuire la pressione di copiatura.

2) Regolazione della pressione di copiatura del copiatore verticale inferiore:
• Ruotare la vite **(FIG.14-RIF.1)** in senso orario per aumentare la pressione di copiatura; ruotare la vite **(FIG.14-RIF.1)** in senso anti - orario per diminuire la pressione di copiatura.



13



14

RFK/6.3- TOOLS REPLACEMENT

OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

WHENEVER POSSIBLE WAIT UNTIL ALL PARTS WHICH HAVE BECOME HOT DURING MACHINING, COOL DOWN BEFORE TOUCHING THEM (30 min IS LONG ENOUGH), TO AVOID GETTING BURNT.

Proceed as follows:

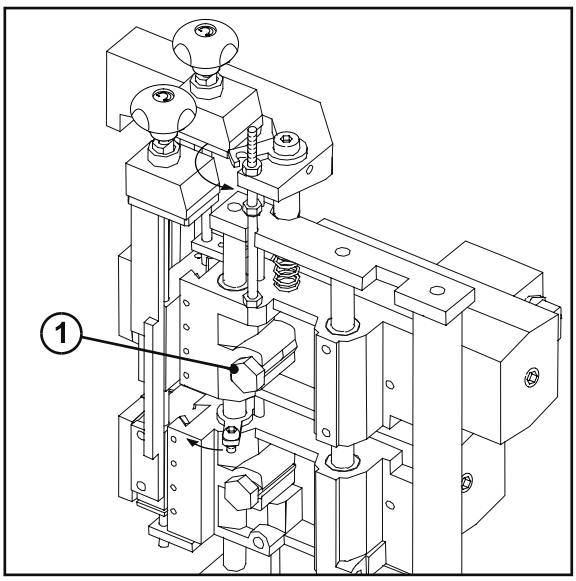
Upper motor:

- *Remove the electric connector from the terminal board*
- *Unscrew the screw **(FIG.15-REF.1).***
- *Slide the motor, complete with support and tool, off horizontally.*
- *Place the motor on the work bench.*
- *Unscrew the screw **(FIG.16-REF.1)** while holding the motor shaft in place with the wrench **(FIG.16-REF.2)**.*
- *Replace the tool **(FIG.16-REF.3)**.*

BE CAREFUL TO THE ROTATION DIRECTION: THE CUTTING EDGES OF THE TOOLS MUST WORK AGAINST PANEL ADVANCEMENT (FIG.17).

- *Replace the motor complete with support and tool and tighten the screw **(FIG.15-REF.1)**.*
- *Connect the electric connector.*

Lower motor: proceed as for upper motor.



RFK/6.3- SOSTITUZIONE UTENSILI

RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR.5.2.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA, ATTENDERE 30 min OGNI QUALVOLTA RISULTI POSSIBILE, ONDE EVITARE SCOTTATURE DOVUTE AL CONTATTO CON PARTI AD ELEVATA TEMPERATURA.

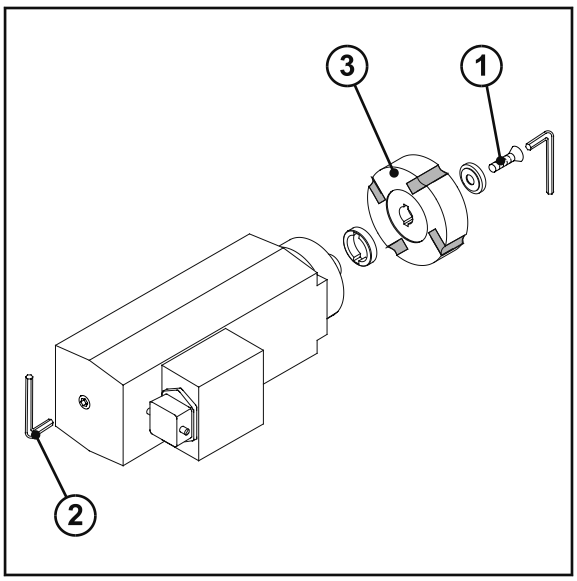
Procedere come segue:

Motore superiore:
- Staccare il connettore elettrico dalla morsettiera.
- Svitare la vite **(FIG.15-RIF.1).**
- Sfilare orizzontalmente il motore completo di supporto e utensile.
- Portare il motore su un banco da lavoro.
- Svitare la vite **(FIG.16-RIF.1)** tenendo bloccato l'albero motore per mezzo della chiave **(FIG.16-RIF.2)**.
- Sostituire l'utensile **(FIG.16-RIF.3)**.

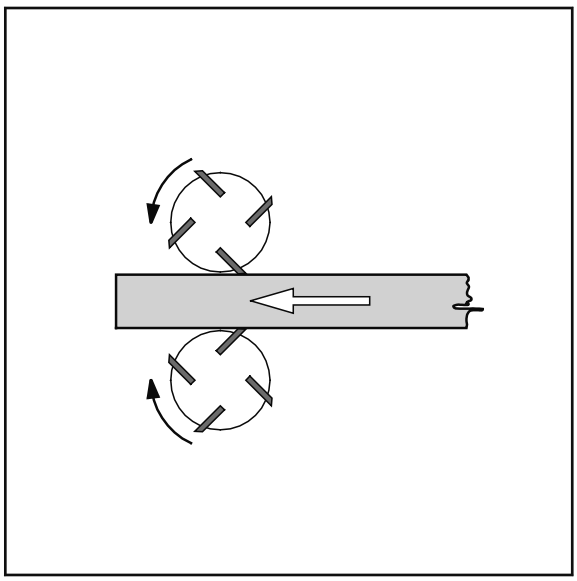
FARE ATTENZIONE AL SENSO DI ROTAZIONE: I TAGLIENTI DEGLI UTENSILI DEVONO LAVORARE CONTRO L'AVANZAMENTO DEL PANNELLO (FIG.17).

- Montare il motore completo di supporto e utensile e avvitare la vite **(FIG.15-RIF.1)**.
- Collegare il connettore elettrico.

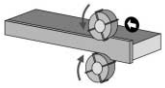
Motore inferiore: procedere in maniera analoga.



16

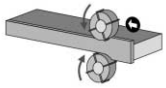


17



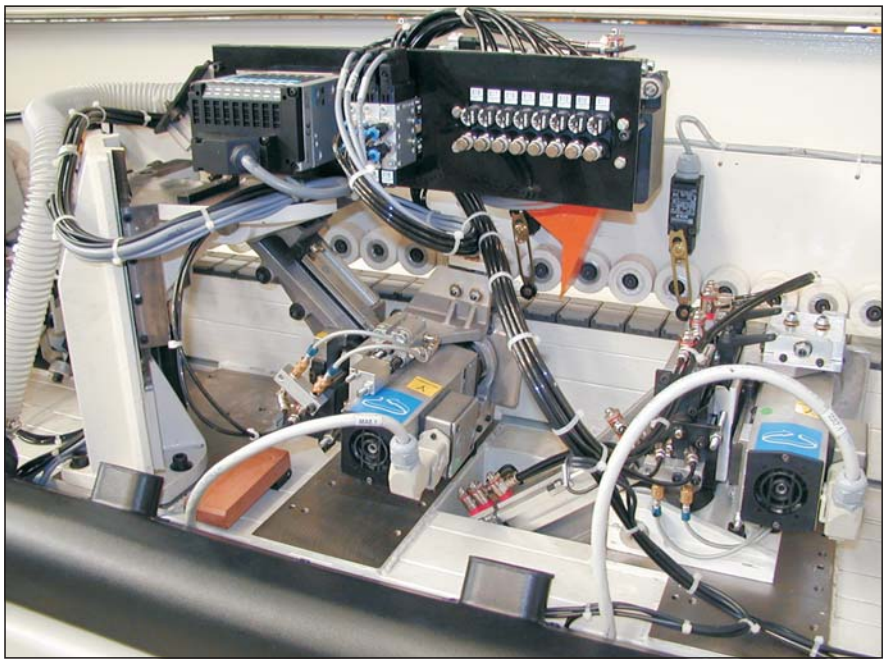
RFK/7- ERRORS - CAUSES - REMEDIES

Error	*Causes*	*Remedies*
Intermittent panel trimming	*Track feelers do not constantly follow the panel surface.*	*Increase track feeler pressure* ***(s. par. RFK/6.2)***
Imperfect trimming at the beginning of the panel	*Incorrect track feeler tilting.*	*Adjust panel track feeling* ***(s. par. RFK/6.2)***
Chipped edging	*The tool cutting edges are worn.*	*Replace the tool* ***(s. par. RFK/6.3)***
Toothed edging	*The cutting edges of the tool are not properly applied along the same diameter.*	*Replace the tool* ***(s. par. RFK/6.3)*** *or align the cutting edges*
Unit vibration	*Incorrect installation or unbalanced tool.*	*Check the installation and balance the tool*



RFK/7- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI

Anomalia	Causa	Rimedio
Refilatura non costante sul pannello	La copiatura non segue costantemente la superficie del pannello	Aumentare la pressione di copiatura **(v. par. RFK/6.2)**
Refilatura imperfetta all'inizio del pannello	Errato brandeggio dei copiatori	Regolare la pressione di copiatura **(v. par. RFK/6.2)**
Bordo scheggiato	I taglienti degli utensili sono usurati	Sostituire l'utensile **(v. par. RFK/6.3)**
Bordo dentellato	I taglienti dell'utensile non sono applicati perfettamente sullo stesso diametro	Sostituire l'utensile **(v. par. RFK/6.3)** o provvedere ad allineare i taglienti
Vibrazione del gruppo	Montaggio errato o utensile non equilibrato	Verificare il montaggio e riequilibrare l'utensile



(I) PROFILATORE

(GB) PROFILER

(E) PERFILADOR

Ed. 11/02

INDICE

Informazioni tecniche PRF/4

Spessore massimo per pannelli con sagome e lavorazioni particolari e normali PRF/6

1 Logica di funzionamento finecorsa sul pannello PRF/8

2 Selezione tipo di lavorazione PRF/8

3 Selezione tipo di bordo in manuale - Regolazione orizzontale utensile PRF/8

4 Selezione tipo di bordo in automatico - Regolazione orizzontale utensile . . . PRF/10

5 Regolazione copiatore orizzontale . . . PRF/10

6 Regolazione copiatore verticale PRF/12

7 Regolazione brandeggio orizzontale (circa 0,4 mm con bordo di 0,4 mm di spessore; 3 mm con bordo di 3 mm di spessore) PRF/12

8 Regolazione brandeggio verticale per lavorazione di sola refilatura (circa 1 mm) PRF/14

9 Sostituzione kit lavorazione PRF/14

10 Sostituzione utensile PRF/14

11 Regolazione pressioni di esercizio. . . PRF/16

TABLE OF CONTENTS

Technical information PRF/5

Maximum thickness for shaped panels and for particular and normal machining procedures . PRF/7

1 Operating logic of limit switch on panel . PRF/9

2 Selecting the type of machining PRF/9

3 Selecting the type of edge, in manual - horizontal tool adjustment PRF/9

4 Selecting the type of edge, in automatic - horizontal tool adjustment PRF/11

5 Horizontal copier adjustment PRF/11

6 Vertical copier adjustment PRF/13

7 Horizontal tilting adjustment (approx. 0.4 mm with 0.4mm thick borders; 3 mm with 3 mm thick borders) PRF/13

8 Vertical tilting adjustment, only for trimming operations (approx. 1 mm) PRF/15

9 Machining kit replacement PRF/15

10 Tool replacement PRF/15

11 Working pressure adjustment PRF/17

INDICE

Informaciones tecnicas. PRF/5

Espesor máximo para tableros con molduras y trabajos especiales y normales. PRF/7

1 Lógica de funcionamiento final de carrera en el tablero PRF/9

2 Selección tipo de trabajo PRF/9

3 Selección tipo de canto en manual - Regulación horizontal herramienta . . . PRF/9

4 Selección automática tipo de canto - Regulación horizontal herramienta. . . PRF/11

5 Regulación copiador horizontal PRF/11

6 Regulación copiador vertical PRF/13

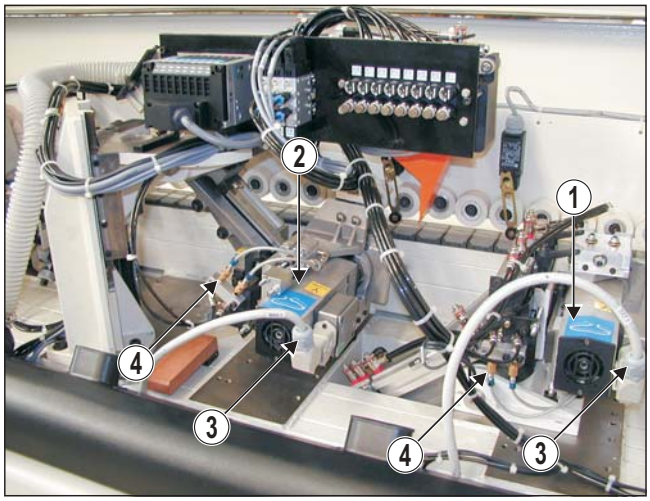
7 Regulación movimiento giratorio horizontal (cerca de 0,4 mm. con canto de 0,4 mm. de espesor; 3 mm. con canto de 3 mm. de espesor) PRF/13

8 Regulación movimiento oscilatorio vertical para trabajo sólo de recorte (cerca de 1 mm.) PRF/15

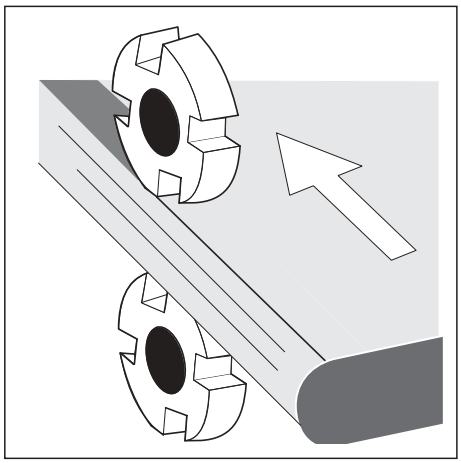
9 Cambio kit trabajo PRF/15

10 Cambiar la herramienta PRF/15

11 Regulación presione de ejercicio . . . PRF/17

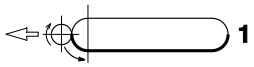
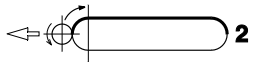


1



I Profilatore

Per eseguire l'intestatura anteriore e posteriore su pannelli sagomati e non nei lati longitudinali. Può anche refilare la parte superiore e inferiore del pannello. Il gruppo è completato dai relativi dispositivi intercambiabili per utensili con Ø 48. Il gruppo può lavorare indifferentemente sia alla bassa velocità della macchina (12 m/min) che all'alta (18 m/min).

Profilatore nr° **1:**	 **1**	Per profilare/refilare la parte inferiore dello spigolo del pannello.
Profilatore nr° **2:**	 **2**	Per profilare/refilare la parte superiore dello spigolo del pannello.

Dati Tecnici:

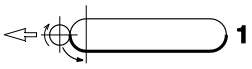
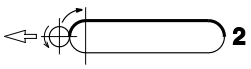
- Spessore pannello non sagomato minimo - massimo . . . . . mm 10 - 45
- Spessore bordi minimo - massimo . . . mm 0,4 - 3
- Potenza motori . . . . . N° 2 : kW 0,5
- Frequenza motori . . . . . Hz 200
- Numero giri motori . . . . . rpm 12.000
- Copiatori orizzontali fissi. . . . . n° 2
- Copiatori verticali oscillanti . . . . . n° 2
- Utensili per raggiato. . . . . n° 1 dx + 1 sx n° 2
- Utensili per diritto . . . . . n° 1 dx + 1 sx n° 2
- Utensili per smusso . . . . . n° 1 dx + 1 sx n° 2
- Dimensione utensili . . . . . Øe= 48 (utile) ; . . . . . Øi = 16 (c/linguetta) ; L = 27,5 (totale)
- Aspirazione . . . . . n° 2 x d = mm 50
- Larghezza pannello minimo (con finecorsa) . . . . . mm 130
- Larghezza pannello minimo (con PLC) . . mm 100

La lavorazione di pannelli, su macchina con finecorsa, con larghezza minima inferiore alla quota data, comporta il non azionamento dei finecorsa medesimi e puo' causare la rottura di alcuni elementi del gruppo.

(GB) TECHNICAL INFORMATION

Profiler

Used to execute front and back end-trimming on shaped panels, but not on the lengthways sides. It can also be used to trim the upper and lower parts of the panel. The unit is equipped with interchangeable devices for tools with a 48 Ø. The unit can be operated either at low machine speed (12m/min) or high machine speed (18m/min), indifferently.

Profiler no. **1:**		For profiling/trimming the lower part of the panel edge.
Profiler no. **2:**		For shaping/trimming the upper part of the panel edge.

Technical data:

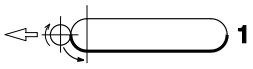
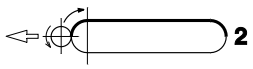
- Unshaped panel thickness minimum - maximum . . . . . mm 10 - 45
- Edge thickness, minimum - maximum . mm 0.4 - 3
- Motor power . . . . . 2 motors, 0.5 kW each
- Motor frequency. . . . . 200 Hz
- Motor revolutions . . . . . 12,000 rpm
- Horizontal fixed copiers 2
- Vertical oscillating copiers. 2
- Tools, radius . . . . . 2, 1 right hand + 1 left hand
- Tools, straight . . . . . 2, 1 right hand + 1 left hand
- Tools, rounding . . . . 2, 1 right hand + 1 left hand
- Tool dimensions . . . External diameter = 48 (real) . . Internal diameter = 16 (with tab); L = 27.5 total
- Suction . . . . . 2 x d = mm50
- Minimum panel width (with limit switch) . . 130 mm
- Minimum panel width (with PLC) . . . . . 100 mm

Machining panels with a minimum width inferior to that given, on a machine with a limit switch voids the action of the limit switch and may break or damage some of the unit components.

(E) INFORMACIONES TÉCNICAS

Perfilador

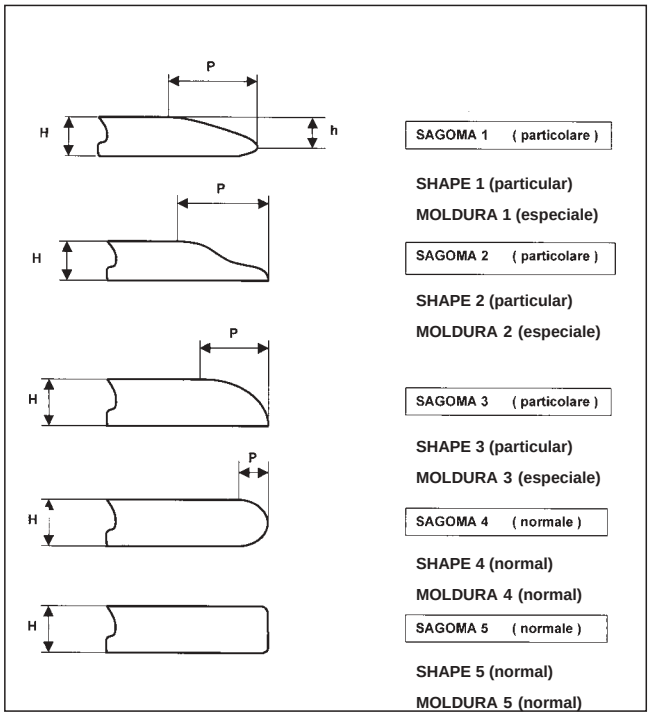
Para ejecutar el retesteado anterior y posterior de tableros moldurados y no moldurados en los lados longitudinales. También puede recortar la parte superior e inferior del tablero. El grupo se completa con sus correspondientes dispositivos intercambiables para herramientas con Ø 48. El grupo puede trabajar indiferentemente ya sea a la velocidad baja de la máquina (12 m./min.) como a la alta (18 m./min.)

Perfilador n° **1:**		Para perfilar/recortar la parte inferior de la esquina del tablero.
Perfilador n° **2:**		Para perfilar/recortar la parte superior de la esquina del tablero

Datos técnicos:

- Espesor del panel no moldurado mínimo - máximo . . . . . 10 - 45 mm.
- Espesor de los cantos mínimo - máximo 0,4-3 mm.
- Potencia motores . . . . . n° 2 : 0,5 kW
- Frecuencia motores. . . . . 200 Hz
- Cantidad de revoluciones motores . 12.000 R.P.M.
- Copiadores horizontales fijos . . . . . n° 2
- Copiadores verticales oscilantes . . . . . n° 2
- Herramientas para radiados . n° 1 der. + 1 izq. n° 2
- Herramientas para recto . . . n° 1 der. + 1 izq. n° 2
- Herramientas para bisel . . . n° 1 der. + 1 izq. n° 2
- Dimensiones herramientas . . . . . Ø e = 48 (útil) . . . . . Ø i = 16 (C/lengüeta); L = 27,5 (total)
- Aspiración . . . . . n° 2 para d = 50 mm.
- Ancho mínimo del tablero (con final de carrera) . . . . . 130 mm.
- Ancho mínimo del tablero (con PLC) . . . 100 mm.

El trabajo de tableros, en la máquina con final de carrera, con ancho mínimo inferior a la cota dada, conlleva el no-accionamiento de dichos finales de carrera y puede provocar la rotura de algunos elementos del grupo.



SAGOMA 1 (particolare)

SHAPE 1 (particular)

MOLDURA 1 (especiale)

SAGOMA 2 (particolare)

SHAPE 2 (particular)

MOLDURA 2 (especiale)

SAGOMA 3 (particolare)

SHAPE 3 (particular)

MOLDURA 3 (especiale)

SAGOMA 4 (normale)

SHAPE 4 (normal)

MOLDURA 4 (normal)

SAGOMA 5 (normale)

SHAPE 5 (normal)

MOLDURA 5 (normal)

Spessore massimo per pannelli con sagome e lavorazioni particolari e normali

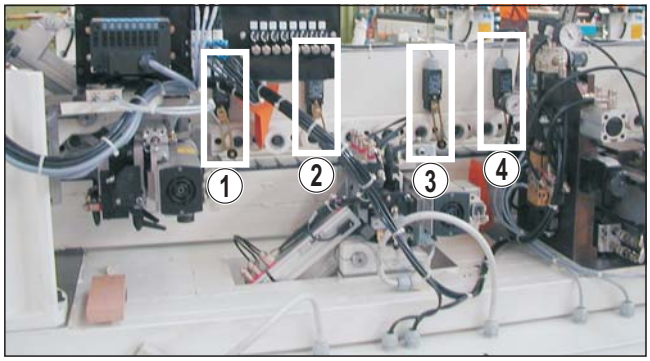
Sagoma	Gruppo superiore	Gruppo inferiore	H Max	h Max	P Max
1	**Prof.** oppure **Prof.+Ref.**	**Prof.** oppure **Prof.+Ref.**	45	35	50
2	**Prof.** oppure **Prof.+Ref.**	**Ref.** oppure **escluso**	35	-	50
3	**Prof.** oppure **Prof.+Ref.**	**Ref.** oppure **escluso**	35	-	50
4	**Prof.** oppure **Prof.+Ref.**	**Prof.** oppure **Prof. + Ref.**	45	-	-
5	**Prof.** oppure **Prof.+Ref.**	**Prof.** oppure **Prof. + Ref.**	45	-	-

Maximum thickness for shaped panels and for particular and normal machining procedures

Shape	Upper unit	Lower Unit	Max H	Max h	Max P
1	**Prof.** or **Prof.+trim**	**Prof.** or **Prof.+trim**	45	35	50
2	**Prof.** or **Prof.+trim**	**Trim** or **exclude**	35	-	50
3	**Prof.** or **Prof.+trim**	**Trim** or **exclude**	35	-	50
4	**Prof.** or **Prof.+trim**	**Prof.** or **Prof.+trim**	45	-	-
5	**Prof.** or **Prof.+trim**	**Prof.** or **Prof.+trim**	45	-	-

Espesor máximo para tableros con molduras y trabajos especiales y normales.

Moldura	Grupo superior	Grupo inferior	H Máx.	h Máx.	P Máx.
1	**Perf.** o bien **Perf. + Ref.**	**Perf.** o bien **Perf. + Ref.**	45	35	50
2	**Perf.** o bien **Perf. + Ref.**	**Ref.** o bien **excluido**	35	-	50
3	**Perf.** o bien **Perf. + Ref.**	**Ref.** o bien **excluido**	35	-	50
4	Perf. o bien **Perf. + Ref.**	Perf. o bien **Perf. + Ref.**	45	-	-
5	Perf. o bien **Perf. + Ref.**	Perf. o bien **Perf. + Ref.**	45	-	-



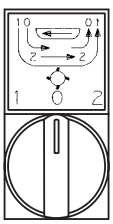
2

1 Logica di funzionamento finecorsa sul pannello (fig. 2)

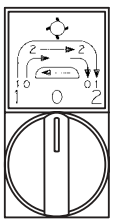
- Verificare che il profilatore inferiore sia in posizione (**1**).
- Attivazione gruppo inferiore quando è inserita la funzione profilatore (**2**).
- Verifica che il profilatore superiore sia in posizione (**3**).
- Attivazione gruppo superiore quando è inserita la funzione profilatore (**4**).

2 Selezione tipo di lavorazione

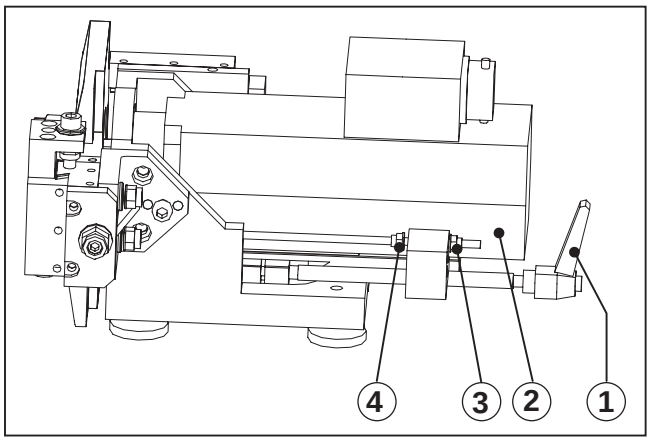
Si può impostare il tipo di lavorazione agendo sui selettori posti sul quadro comando:



	Profilatore inferiore
1 =	Profilatura e Refilatura
0 =	Profilatura
2 =	Refilatura



	Profilatore superiore
1 =	Profilatura e Refilatura
0 =	Profilatura
2 =	Refilatura



3

3 Selezione tipo di bordo in manuale - Regolazione orizzontale utensile (fig. 3)

- Allentare la maniglia (**1**).
- Spostare manualmente il motore (**2**):
  - per il bordo sottile a battuta sul dado (**3**);
  - per il bordo di spessore a battuta sul dado (**4**).
- Bloccare la maniglia (**1**).

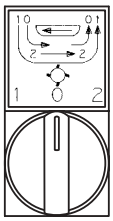
ADJUSTMENTS

1 Operating logic of limit switch on panel (fig. 2)

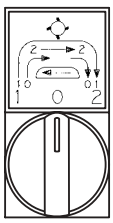
- Check that the lower profiler is in position (**1**).
- Activation of the lower group when the profiling function is enabled (**2**).
- Check that the upper profiler is in position (**3**).
- Activation of the upper unit when the profiling function is enabled (**4**).

2 Selecting the type of machining

The type of machining can be set by using the selectors on the control panel:



	Lower Profiler
1 =	Profiling and Trimming
0 =	Profiling
2 =	Trimming



	Upper Profiler
1 =	Profiling and Trimming
0 =	Profiling
2 =	Trimming

3 Selecting the type of edge, in manual - horizontal tool adjustment (fig. 3)

- Loosen handle (**1**).
- Manually move the motor (**2**):
  - for narrow edges flush to the nut (**3**);
  - for thick edges flush to nut (**4**).
- Lock the handle (**1**).

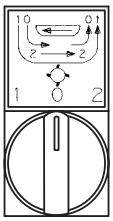
REGULACIONES

1 Lógica de funcionamiento final de carrera en el tablero (fig. 2)

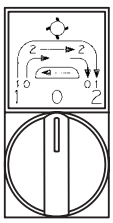
- Controlar que el perfilador inferior esté en posición (**1**)
- Activación grupo inferior cuando se ha introducido la función perfilador (**2**)
- Controlar que el perfilador superior esté en posición (**3**).
- Activación grupo superior cuando se ha introducido la función perfilador (**4**).

2 Selección tipo de trabajo

Se puede programar el tipo de trabajo regulando con los selectores colocados en el cuadro de mandos:



	Perfilador inferior
1 =	Perfilado y Recortado
0 =	Perfilado
2 =	Recortado



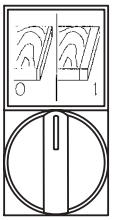
	Perfilador superior
1 =	Perfilado y Recortado
0 =	Perfilado
2 =	Recortado

3 Selección tipo de canto en manual - Regulación horizontal herramienta (fig. 3)

- Aflojar la manija (**1**).
- Desplazar manualmente el motor (**2**):
  - para el canto fino a tope en la tuerca (**3**);
  - para el canto grueso a tope en la tuerca (**4**).
- Bloquear la manija (**1**).

4 Selezione tipo di bordo in automatico - Regolazione orizzontale utensile

Quando è montato il dispositivo automatico a due posizioni, si predispone la lavorazione a seconda dello spessore del bordo agendo sul selettore del quadro comando.

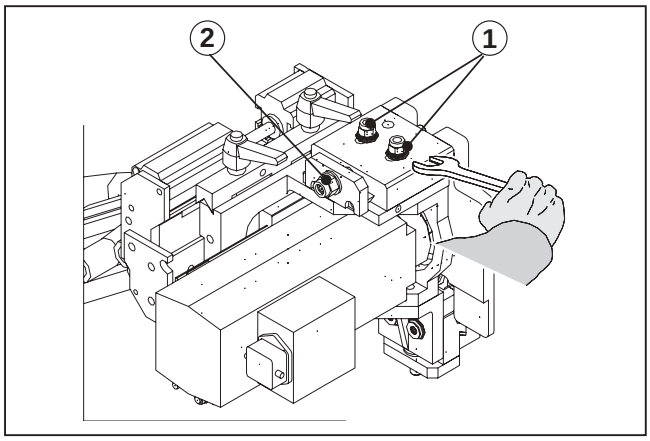


0 =	Posizione per bordo sottile
1 =	Posizione per bordo di spessore

Anche in questo caso le battute di riferimento del motore sono le medesime della selezione manuale di cui al punto sopra.

Ai fini della lavorazione, la regolazione orizzontale dell'utensile interagisce con:

- **Regolazione copiatore orizzontale. . . . . (in modo sensibile)**
- **Regolazione copia verticale . . . . . (in modo meno sensibile)**
- **Regolazione profilatura anteriore e posteriore . . . . . (in modo meno sensibile)**



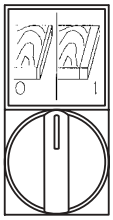
4

5 Regolazione copiatore orizzontale (fig. 4)

- Allentare i dadi (**1**).
- Agire sulla vite (**2**).
- Serrare i dadi (**1**).

4 Selecting the type of edge, in automatic - horizontal tool adjustment

When the two-position automatic device is installed, machining can be carried out based on the thickness of the edge by using the selector on the control panel.



0 =	Position for narrow edges
1 =	Position for thick edges

Also in this case the reference stops for the motor are the same used for manual selection, above.

For machining purposes, the horizontal adjustment of the tool interacts with:

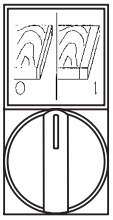
- **horizontal copier adjustment . . (significantly)**
- **vertical copier adjustment . (less significantly)**
- **front and back profiling adjustment . . . . . (less significantly)**

5 Horizontal copier adjustment (fig. 4)

- loosen the nuts (**1**).
- adjust screws (**2**).
- tighten the nuts (**1**).

4 Selección automática tipo de canto - Regulación horizontal herramienta.

Cuando está montado el dispositivo automático de dos posiciones, se prepara al trabajo según el espesor del canto regulando en los selectores del cuadro de mando.



0 =	Posición para canto fino
1 =	Posición para canto grueso

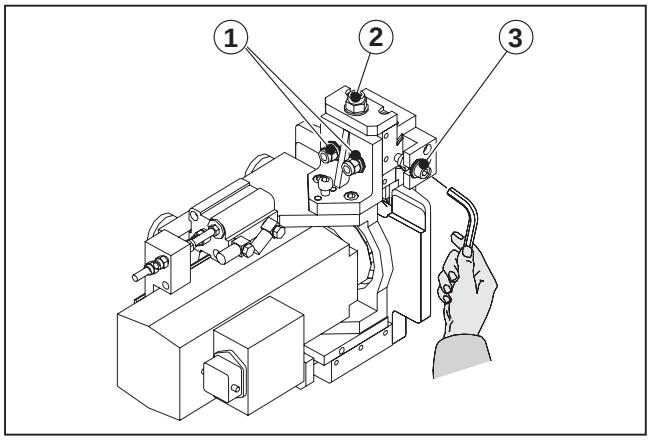
También en este caso los topes de referencia del motor son los mismos que la selección manual como en el punto anterior.

En lo que se refiere al trabajo, la regulación horizontal de la herramienta interviene respectivamente con:

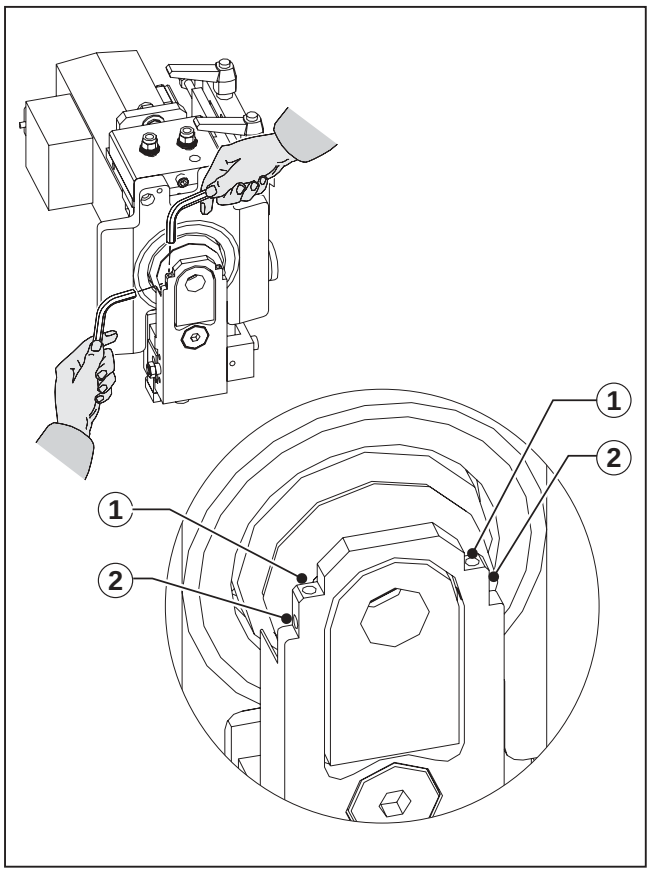
- **Regulación copiador horizontal . . . . . (en modo sensible)**
- **Regulación copiador vertical. . . . . (en modo menos sensible)**
- **Regulación perfilado anterior y posterior . . . . . (en modo menos sensible)**

5 Regulación copiador horizontal (fig. 4)

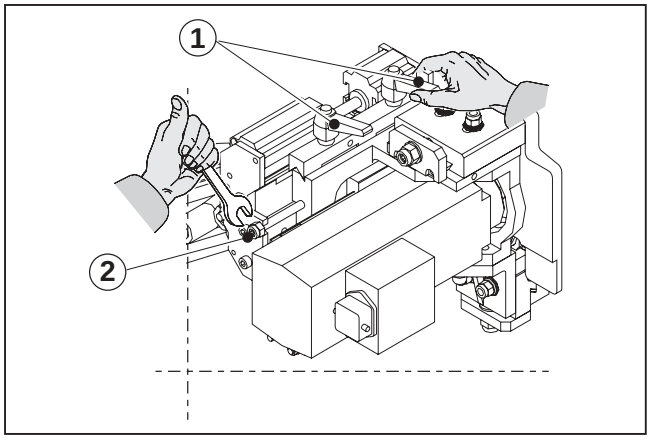
- Aflojar las tuercas (**1**).
- Regular en el tornillo (**2**).
- Ajustar las tuercas (**1**).



5



6



7

6 Regolazione copiatore verticale (fig. 5-6)

- Allentare i dadi (**1** fig. 5).
- Agire sulla vite (**2** fig. 5) per la regolazione verticale.
- Agire sulla vite (**3** fig. 5) per la regolazione orizzontale.
- Serrare i dadi (**1** fig. 5).

Per la profilatura anteriore e posteriore.

- Allentare i grani verticali (**1** fig. 6) e agire sui grani orizzontali (**2** fig. 6) per la regolazione, fissare i grani precedentemente allentati.

Ai fini della lavorazione, la regolazione dei copiatori orizzontali e verticali interagisce rispettivamente con:

- **Regolazione brandeggio orizzontale . . . . . (in modo sensibile)**
- **Regolazione brandeggio verticale . . . . . (in modo meno sensibile)**

7 Regolazione brandeggio orizzontale (circa 0,4 mm con bordo di 0,4 mm di spessore; 3 mm con bordo di 3 mm di spessore)

- Allentare le maniglie (**1** fig. 7).
- Agire sul dado (**2** fig. 7) mantenendolo appoggiato alla battuta.
- Serrare le maniglie (**1** fig. 7).

6 Vertical copier adjustment (fig. 5-6)

- Loosen the nuts (**1** fig. 5).
- Use the screws (**2** fig. 5) for vertical adjustment.
- Use the screws (**3** fig. 5) for horizontal adjustment.
- Tighten the nuts (**1** fig. 5).

For front and back profiling.

- Loosen the vertical grub-screws (**1** fig. 6) and use the horizontal grub-screws (**2** fig. 6) to make the adjustment, tighten the previously loosened grub-screws.

For machining purposes, the horizontal and vertical copiers adjustment interacts, respectively, with:

- **horizontal tilting adjustment . . . (significantly)**
- **vertical tilting adjustment . . (less significantly)**

6 Regulación copiador vertical (fig. 5-6)

- Aflojar las tuercas (**1** fig. 5).
- Regular en el tornillo (**2** fig. 5) para la regulación vertical.
- Regular en el tornillo (**3** fig. 5) para la regulación horizontal.
- Ajustar las tuercas (**1** fig. 5).

Para el perfilado anterior y posterior

- Aflojar los pernos verticales (**1** fig. 6) y regular en los tornillos horizontales (**2** fig. 6) para la regulación, ajustar las tuercas anteriormente aflojadas.

En lo que se refiere al trabajo, la regulación de los copiadores horizontales y verticales interviene respectivamente con:

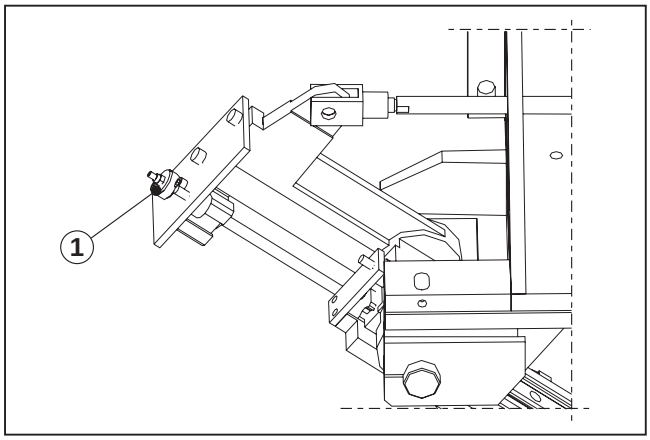
- **Regulación movimiento giratorio horizontal . . . . . (en modo sensible)**
- **Regulación movimiento giratorio vertical . . . . . (en modo sensible)**

7 Horizontal tilting adjustment (approx. 0.4 mm with 0.4mm thick borders; 3 mm with 3 mm thick borders)

- Loosen the handles (**1** fig. 7).
- Adjust the nut (**2** fig. 7), keeping it resting on the stop .
- Lock the handles (**1** fig. 7).

7 Regulación movimiento giratorio horizontal (cerca de 0,4 mm. con canto de 0,4 mm. de espesor; 3 mm. con canto de 3 mm. de espesor)

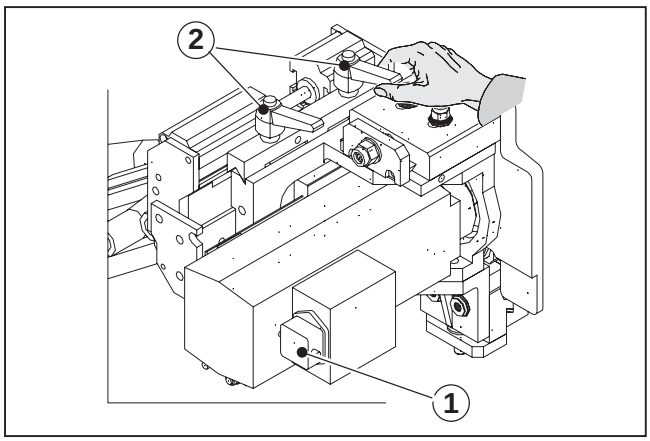
- Aflojar las manijas (**1** fig. 7).
- Regular en la tuerca (**2** fig. 7) manteniéndola apoyada en el tope.
- Ajustar las manijas (**1** fig. 7).



8

8 Regolazione brandeggio verticale per lavorazione di sola refilatura (circa 1 mm)

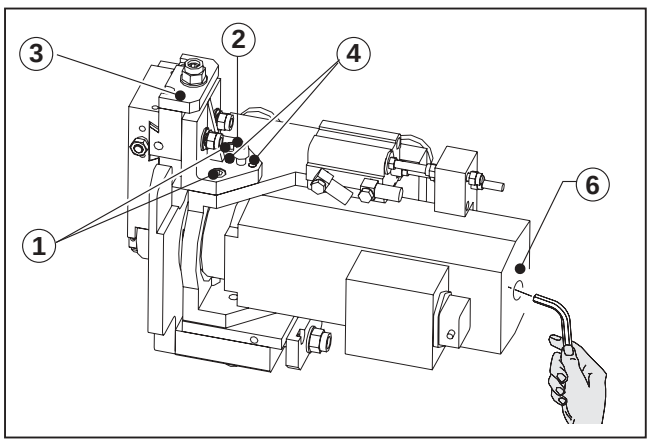
- Agire sul dado (**1** fig. 8).



9

9 Sostituzione kit lavorazione

- Scollegare la presa elettrica (**1** fig. 9).
- Scollegare le prese pneumatiche (se presenti).
- Allentare le maniglie (**2** fig. 9).
- Sfilare e sostituire il kit verificando che non ci siano impurità fra le superfici di contatto.
- Serrare le maniglie (**2** fig. 9).
- Ricollegare le prese elettriche (**1** fig. 9).



10

10 Sostituzione utensile

- Smontare il kit lavorazione operando come indicato nel capitolo 9.
- Togliere viti (**1** fig. 10) e agire sulla vite (**2** fig. 10) in modo da sfilare il tastatore verticale (**3** fig. 10) dalle spine (**4** fig. 10).
- Sostituire l'utensile verificando che non ci siano impurità fra le superfici di contatto tenendo fermo l'albero motore con apposita chiave inserita sul retro del motore (**6** fig. 10).
- Rimontare il tastatore verticale.
- Rimontare il kit lavorazione.

Montare sempre utensili che siano stati ben equilibrati senza linguetta, né mezza, né intera.
Rimontare gli utensili seguendo gli schemi relativi per rispettare i sensi di rotazione.
Verificare sempre il senso di rotazione degli utensili.

8 Vertical tilting adjustment, only for trimming operations (approx. 1 mm)

- Adjust the nut (**1** fig. 8).

8 Regulación movimiento oscilatorio vertical para trabajo sólo de recorte (cerca de 1 mm.)

- Regular en la tuerca (**1** fig. 8).

9 Machining kit replacement

- Disconnect the electric plug (**1** fig. 9).
- Disconnect pneumatic connections (if present).
- Loosen the handles (**2** fig. 9).
- Remove and replace kit, checking that there are no impurities between the contact surfaces.
- Lock the handles (**2** fig. 9).
- Reconnect the electrical connections (**1** fig. 9).

9 Cambio kit trabajo

- Desconectar la prensa eléctrica (**1** fig. 9).
- Desconectar las tomas neumáticas (si están presentes).
- Aflojar las manijas (**2** fig. 9).
- Extraer y sustituir el kit controlando que no haya impurezas entre las superficies de contacto.
- Ajustar las manijas (**2** fig. 9).
- Volver a conectar las tomas eléctricas (**1** fig. 9).

10 Tool replacement

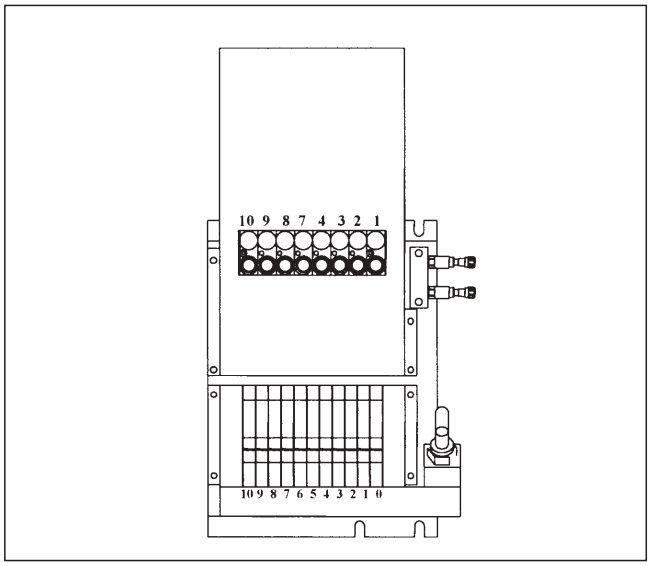
- Disassemble the machining kit as indicated in chapter 9.
- Remove screws (**1** fig. 10) and use screw (**2** fig. 10) so that the vertical track feeler can be removed (**3** fig. 10) from the pins (**4** fig. 10).
- Remove the tool making sure that there is not foreign matter between the contact surfaces, keeping the motor shaft still using the appropriate key inserted in the back of the motor (**6** fig. 10).
- Reassemble the vertical track feeler.
- Reassemble the machining kit.

10 Cambiar la herramienta

- Desmontar el kit de trabajo obrando como se indica en el capítulo 9.
- Extraer los tornillos (**1** Fig. 10) y regular en el tornillo (**2** Fig. 10) de modo tal que se extraiga el palpador vertical (**3** Fig. 10) de los enchufes (**4** Fig. 10).
- Cambiar la herramienta controlando que no haya impurezas entre las superficies de contacto manteniendo quieto el eje del motor con la llave especial insertada en la parte posterior del motor (**6** Fig. 10).
- Volver a montar el palpador vertical.
- Volver a montar el kit de trabajo.

Always install tools that have been well-balanced without either half or whole tabs.
Reinstall the tools by following the relative diagrams to respect the rotation direction.
Always check the tool rotation direction.

Montar siempre herramientas que estén bien equilibradas sin lengüeta, ni mitad, ni entera.
Volver a montar las herramientas siguiendo los esquemas correspondientes para respetar los sentidos de rotación.
Controlar siempre el sentido de rotación de las herramientas.



11 Regolazione pressioni di esercizio.

Le pressioni di esercizio sono state tarate in fase di collaudo.

Per variare le pressioni di esercizio, agire sulle manopole dei relativi regolatori di pressioni.

Rif.	**Gr. Inferiore** **Lavorazione**	**Pressione di esercizio**
1	Copiatura orizz.	2 - 2,5 bar
2	Refilatura	5,5 - 6 bar
3	2° Lav. (prof. + ref.)	2,2 - 2,7 bar
4	1° Lav. (prof. + ref.)	3,5 - 4 bar
Rif.	**Gr. Superiore** **Lavorazione**	**Pressione di esercizio**
7	Copiatura orizz.	2 - 2,5 bar
8	Refilatura	0,7 - 1,2 bar
9	2° Lav. (prof. + ref.)	1,5 - 2 bar
10	1° Lav. (prof. + ref.)	0 - 0,5 bar

11 Working pressure adjustment

The working pressures are calibrated in the testing phase.

To change the working pressures, use the knobs of the relative pressure regulators.

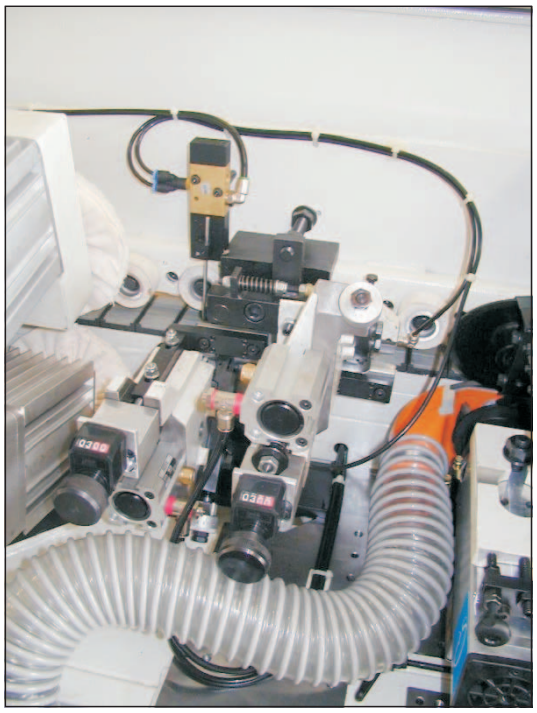
Ref.	Lower unit Machining	Working pressure
1	Horizontal copying	2 - 2,5 bar
2	Trimming	5,5 - 6 bar
3	2nd mach. Operation (prof. + trim.)	2,2 - 2,7 bar
4	1st mach. Operation (prof. + trim.)	3,5 - 4 bar
Ref.	**Upper unit** **Machining**	**Working pressure**
7	Horizontal copying	2 - 2,5 bar
8	Trimming	0,7 - 1,2 bar
9	2nd mach. Operation (prof. + trim)	1,5 - 2 bar
10	2nd mach. Operation (prof. + trim)	0 - 0,5 bar

11 Regulación presione de ejercicio

Las presiones de ejercicio han sido reguladas en fase de prueba de ensayo.

Para cambiar las presiones de ejercicio, regular en los pomos de los respectivos reguladores de presión.

Ref.	Grupo Inferior Trabajo	Presión de ejercicio
1	Copiado horizontal	2 - 2,5 bar
2	Recorte	5,5 - 6 bar
3	2° Trabajo (perf.+ ref.)	2,2 - 2,7 bar
4	1° Trabajo (perf.+ ref.)	3,5 - 4 bar
Ref.	**Grupo Superior** **Trabajo**	**Presión de ejercicio**
7	Copiado horizontal	2 - 2,5 bar
8	Recorte	0,7 - 1,2 bar
9	2° Trabajo (perf. + ref.)	1,5 - 2 bar
10	1° Trabajo (perf. + ref.)	0 - 0,5 bar



(I) RASCHIABORDO

(GB) EDGE SCRAPER UNIT

(E) RASCACANTOS

Ed. 11/02

INDICE

Informazioni tecniche. RS1/4

1 Regolazione copiatura sul pannello . . . RS1/6

2 Regolazione pressione di copiatura . . . RS1/6

3 Posizionamento copiatori frontali RS1/8

4 Regolazione asportazione bordo eccedente. RS1/8

5 Esclusione gruppo. RS1/8

6 Sostituzione utensile RS1/10

7 Inconvenienti, cause e rimedi RS1/10

TABLE OF CONTENTS

Technical information RS1/5

1 Copying adjustment on panels RS1/7

2 Copying pressure adjustment RS1/7

3 Front copier positioning RS1/9

4 Adjustment for removal of excess edge banding material RS1/9

5 Unit exclusion RS1/9

6 Tool substitution RS1/11

7 Faults, causes, remedies RS1/11

INDICE

Informaciones tecnicas RS1/5

1 Regulación copiado en el panel RS1/7

2 Regulación presión de copiado RS1/7

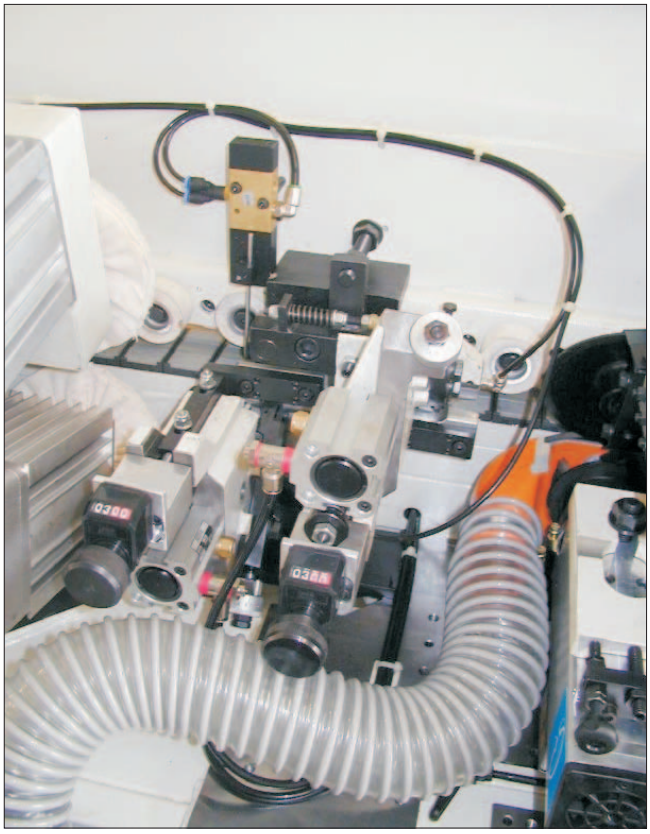
3 Posicionamiento copiadores frontales . . RS1/9

4 Regulación corte canto sobrante RS1/9

5 Exclusión del grupo RS1/9

6 Sustitución herramienta RS1/11

7 Problemas, causas y soluciones de tipo mecánico RS1/11



1

Ⓘ **Raschiabordo**

Per la finitura dei bordi in materiale plastico.

Dati Tecnici:

- Teste porta utensili . . . . . N° 2 per placchette raggiate - R = 3 mm
- Copiatori . . . . . Frontale e verticale a disco

GB TECHNICAL INFORMATION

Edge scraper unit

For the finishing of plastic edge banding material.

Specifications:

- Tool holding heads . . . . . No. 2 for curved tips R = 3 mm
- Copiers . . . . . Front and vertical to disc

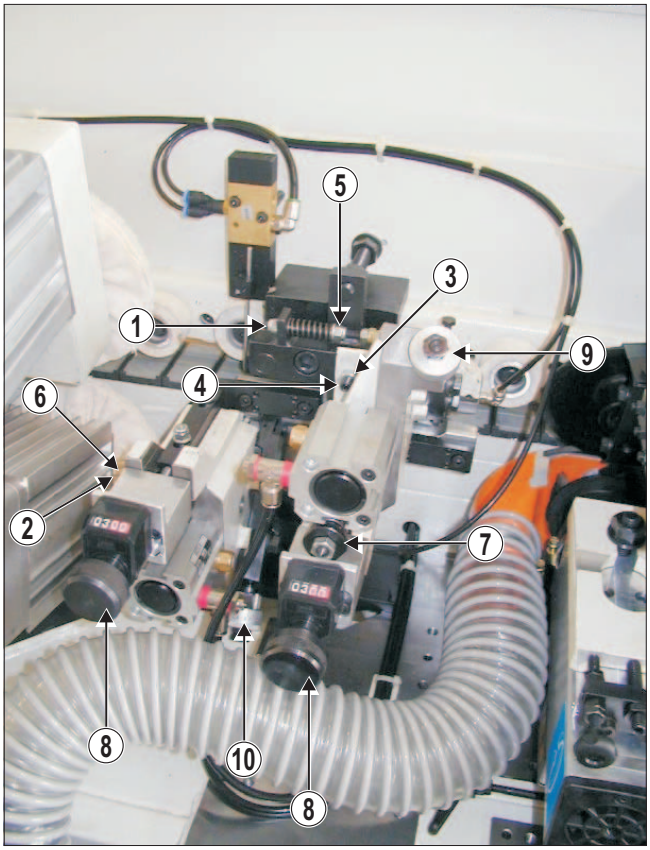
E INFORMACIONES TECNICAS:

Rascacantos

Para el acabado de cantos de material plástico.

Datos técnicos:

- Cabezal portaherramientas . . . . . N° 2 para placas radiadas - R = 3 mm
- Copiadores . . . . . Frontal y vertical de disco



2

1 Regolazione copiatura sul pannello

Regolare il copia verticale superiore fino a sfiorare il pannello e abbassarlo ancora di 1 mm per ottenere un brandeggio ideale a recuperare l'eventuale errore di linearità del pannello. Agire sul dado (**1**).

Regolare il copia verticale inferiore fino a sfiorare il pannello e alzarlo ancora di 1 mm per ottenere un brandeggio ideale. Agire sul dado (**2**).

Regolare i copia frontali fino a sfiorare il pannello e proseguire ancora di 1 mm per ottenere un brandeggio ideale. Sbloccare il dado (**3**), agire sulla vite (**4**) e ribloccare il dado.

2 Regolazione pressione di copiatura

Variare il carico delle molle per ottenere il brandeggio ideale.

- Agire sul dado (**5**) per caricare la molla del copia verticale superiore.
- Agire sulla ghiera (**6**) per caricare la molla del copia verticale inferiore.
- Agire sulla ghiera (**7**) per caricare la molla dei copia frontali.

ADJUSTMENT

1 Copying adjustment on panels

Adjust the upper vertical copier until it just touches the panel and lower it a further 1 mm to obtain the ideal traverse to compensate for any eventual linear irregularities in the panel. Turn the nut (**1**).

Adjust the lower vertical copier until it just touches the panel and raise it a further 1 mm to obtain the ideal traverse. Turn the nut (**2**).

Adjust the front copiers until they just touch the panel and continue a further 1 mm to obtain the ideal traverse. Undo nut (**3**), turn screw (**4**), re-tighten the nut.

2 Copying pressure adjustment

Adjust the spring tension to obtain the ideal traverse.

- Turn nut (**5**) to tension the spring on the upper vertical copier.
- Turn the ring nut (**6**) to tension the spring on the lower vertical copier.
- Turn the ring nut (**7**) to tension the spring on the front copiers.

REGULACIÓN

1 Regulación copiado en el panel

Regular el copiado vertical superior hasta rozar el panel y bajarlo de 1 mm. para obtener una maniobra ideal y recuperar el eventual error di alineación del panel. Regular con la tuerca (**1**).

Regular el copiador vertical inferior hasta rozar el panel y levantarlo de 1 mm. para obtener una maniobra ideal. Regular con la tuerca (**2**).

Regular los copiadores frontales hasta rozar el panel y desplazar aún de 1 mm para obtener la maniobra ideal. Desbloquear la tuerca (**3**), regular con el tornillo (**4**), volver a bloquear la tuerca.

2 Regulación presión de copiado

Variar la carga de los resortes para obtener la maniobra vertical ideal.

- Regular con la tuerca (**5**) para cargar el resorte del copiador vertical superior.
- Regular con la virola (**6**) para cargar el resorte del copiador vertical inferior.
- Regular con la virola (**7**) para cargar el resorte de los copiadores frontales.

3 Posizionamento copiatori frontali

Posizionare i copiatori frontali in base allo spessore del bordo da applicare. Agire sui pomelli (**8**).

4 Regolazione asportazione bordo eccedente.

Per asportare più o meno materiale regolare la posizione degli utensili:

- Sul bordo superiore, ruotare la manopola (**9**)
- Sul bordo inferiore, ruotare la manopola (**10**).

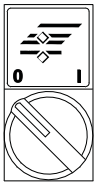
5 Esclusione gruppo

Si può escludere il gruppo dalla linea di lavorazione.

Agire manualmente sul gruppo superiore e su quello inferiore:

- Tirare il gruppo *manualmente* verso se stessi tramite la manopola (**8**);
- Posizionare il perno affinché il gruppo rimanga bloccato in posizione esclusa.

Automaticamente: Agire sul selettore posto sul quadro comando.



0 =	Escluso
1 =	In lavorazione

Porre particolare attenzione quando un pannello è fermo in prossimità del gruppo.

L'esclusione o l'inserimento del gruppo stesso causerebbe l'impatto tra i copiatori inferiori o superiori e il bordo eccedente.

3 Front copier positioning

Position the front copiers according to the edging to be applied. Turn knobs (**8**).

4 Adjustment for removal of excess edge banding material

To remove more or less material, adjust the tool position:

- On the upper edge, turn knob (**9**).
- On the lower edge, turn knob (**10**).

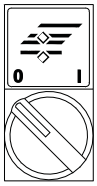
5 Unit exclusion

The unit can be excluded from the machining line.

Act *manually* on the top unit and on the lower unit:

- Bring the unit towards yourself manually using knob (**8**).
- Position the pin so that the unit is blocked in the excluded position.

Automatically: Turn the selector switch on the control panel.



0 =	Excluded
1 =	Operational

Be particularly careful when a panel is stationary at the unit.

The exclusion or inclusion of the unit itself would cause an impact between the lower or upper copiers and the excess edging.

3 Posicionamiento copiadores frontales

Colocar los copiadores frontales según el espesor del canto a aplicar: Regular en los botones esféricos (**8** fig. 2).

4 Regulación corte canto sobrante

Para desbastar más o menos material regular la posición de las herramientas:

- En el canto superior, girar el pomo (**9** fig. 2).
- En el canto inferior, girar el pomo (**10** fig. 2).

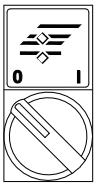
5 Exclusión del grupo

Se puede excluir manualmente el grupo de la línea de trabajo.

Trabajar *manualmente* en el grupo superior y en el inferior:

- Tirar manualmente el grupo hacia uno mismo con la manija (**8**).
- Posicionar el perno hasta que el grupo se bloquee en posición excluido.

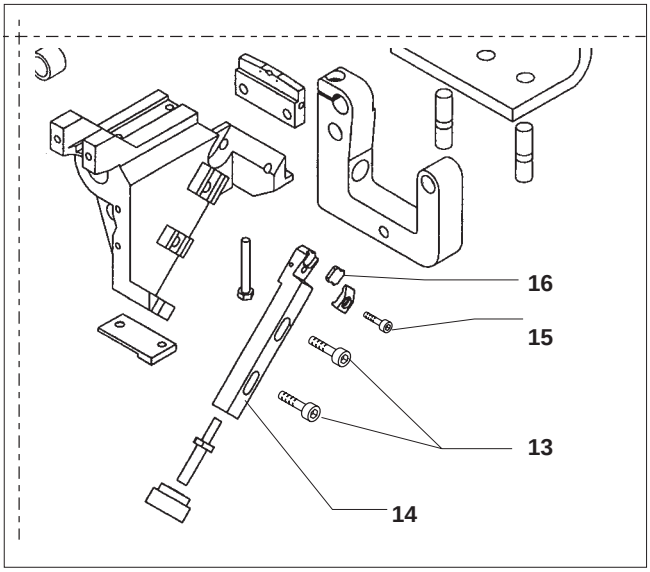
Automáticamente: regular desde el selector ubicado en el cuadro de mando.



0 =	Excluido
1 =	Trabajo

Tener cuidado cuando hay un panel detenido cerca del grupo.

La exclusión o accionamiento del grupo puede causar un impacto entre los copiadores inferiores o superiores y el canto sobrante.



3

6 Sostituzione utensile (fig. 3)

- Allentare le viti (**13**).
- Estrarre il portautensile (**14**).
- Sbloccare la vite (**15**) che ferma la placchetta.
- Sostituire la placchetta (**16**).
- Ribloccare la vite (**15**).
- Rimontare il portautensile (**14**) e riserrare le viti (**13**).

Rimontare gli utensili rispettando le precedenti posizioni.

7 Inconvenienti, cause e rimedi

	Inconvenienti	Cause	Rimedi
1	Finitura imperfetta o rigatura del bordo	Eccessiva usura della placchetta	Sostituire l'utensile
2	Finitura non uniforme del bordo	Errato brandeggio dei copiatori	Regolare la copiatura sul pannello

6 Tool substitution (fig. 3)

- Undo screws (**13**)
- Take out the tool holder (**14**).
- Unscrew the nut (**15**) that locks the tip.
- Substitute the tip (**16**).
- Re-tighten the screw (**15**).
- Set the tool holder (**14**) back and re-tighten the screws (**13**).

Replace the tools respecting their previous positions in order to avoid further adjustment.

7 Faults, causes, remedies

	Faults	Causes	Remedies
1	Faulty finishing or edge scratching	Excessive wearing of tip	Replace the tool
2	Irregular edge finish	Incorrect copier setting	Adjust copying on panel

6 Sustitución herramienta (fig. 3)

- Destornillar los tornillos (**13**).
- Extraer el portaherramienta (**14**).
- Desbloquear el tornillo (**15**) de fijación de la placa.
- Sustituir la placa (**16**).
- Bloquear el tornillo.(**15**).
- Remontar el portaherramienta (**14**) y bloquear los tornillos (**13**).

Montar la herramienta respetando el orden precedente.

7 Problemas, causas y soluciones de tipo mecánico

	Inconveniente	Causa	Solución
1	Acabado imperfecto o rayado del canto	Excesivo desgaste de la placa	Cambiar la herramienta
2	Acabado no uniforme del canto	Movimiento horizontal de los copiadores errado	Regular el copiado en el panel

ORIGINALI

IT

EN

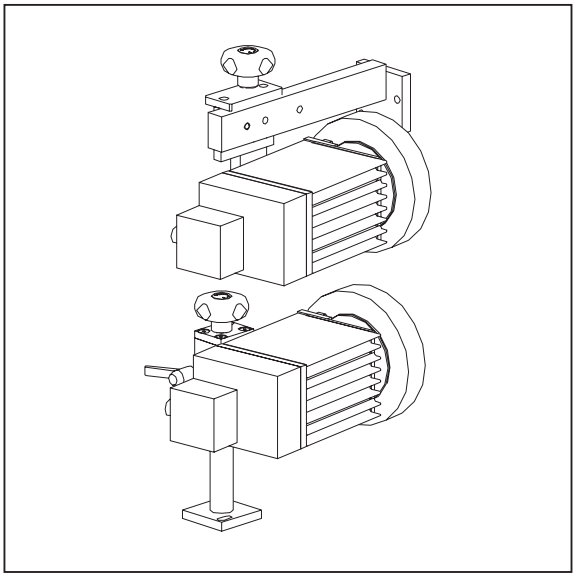
ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE

INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE

SPN

SPAZZOLE

BUFFERS



COD. SCM: 0000507054G
ED. 03/05

SCM GROUP SPA

Via Emilia, 77 - 47900 RIMINI - ITALIA - scmgroup@scmgroup.com - www.scmgroup.com

INDEX

SPN/1- GENERAL WARNINGS ..... PAGE **SPN.4**

SPN/2- TECHNICAL DESCRIPTION ..... PAGE **SPN.6**

SPN/2.1- *Technical specifications* ..... page **SPN.6**
SPN/2.2- *Adjustment and signalling devices* ..... page **SPN.6**
SPN/2.3- *Safety systems used* ..... page **SPN.6**

SPN/3- RESIDUAL RISKS ..... PAGE **SPN.8**

SPN/4- SETTING AND ADJUSTING ..... PAGE **SPN.10**

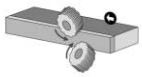
SPN/4.1- *Regulation of the buffers pressure on the panel* ..... page **SPN.10**

SPN/5- ORDINARY MAINTENANCE ..... PAGE **SPN.12**

SPN/5.1- *Unit cleaning* ..... page **SPN.12**

SPN/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE ..... PAGE **SPN.14**

SPN/6.1- *Inversion and replacement of the buffers* ..... page **SPN.14**



INDICE

SPN/1- AVVERTENZE GENERALI ..... PAG. **SPN.5**

SPN/2- DESCRIZIONE TECNICA ..... PAG. **SPN.7**

SPN/2.1- Dati tecnici ..... pag. **SPN.7**
SPN/2.2- Dispositivi di regolazione e segnalazione ..... pag. **SPN.7**
SPN/2.3- Sistemi di sicurezza adottati ..... pag. **SPN.7**

SPN/3- RISCHI RESIDUI ..... PAG. **SPN.9**

SPN/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI ..... PAG. **SPN.11**

SPN/4.1- Regolazione della pressione delle spazzole sul pannello ..... pag. **SPN.11**

SPN/5- MANUTENZIONE ORDINARIA ..... PAG. **SPN.13**

SPN/5.1- Pulizia del gruppo ..... pag. **SPN.13**

SPN/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA ..... PAG. **SPN.15**

SPN/6.1- Inversione e sostituzione delle spazzole ..... pag. **SPN.15**

SPN/1- GENERAL WARNINGS

ALL REFERENCES (TO CHAP. OR PAR.) NOT PRECEDED BY THE CODE "SPN" REFER TO THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

CHAP. 5 MUST BE CONSULTED PRIOR TO EXECUTING ANY TYPE OF OPERATION ON THE WORK UNIT.

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST WEAR PPE SUITABLE FOR THE JOB THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST CARRY OUT ONLY THOSE TASKS FOR WHICH THEY ARE SPECIFICALLY TRAINED AND AUTHORISED (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNSUPERVISED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

SPN/1- AVVERTENZE GENERALI

TUTTI I RIFERIMENTI (A CAP. O PAR.) NON PRECEDUTI DALLA SIGLA "SPN" SI RIFERISCONO ALLE ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

È OBBLIGATORIO CONSULTARE IL CAP.5 PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI OPERAZIONE SUL GRUPPO OPERATORE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

È VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

SPN/2- TECHNICAL DESCRIPTION

*The **"buffers SPN"** work unit clean and polish the applied edging strips.*

The work unit is composed of the following main parts:
- ***Adjustable support (FIG.1-REF.1)** for upper motor **(FIG.1-REF.2)***
  Fastened to the upper presser so that it auto-adjusts to variations in panel thickness.
- ***Adjustable support (FIG.1-REF.3)** for lower motor **(FIG.1-REF.4)**.*
- ***Cloth buffers (FIG.1-REF.5).***

*The buffers are inclined 7° with respect to the perpendicular to the panel **(FIG.2)** and 8° with respect to an horizontal axis **(FIG.3)**.*

SPN/2.1- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Motor specifications	*kW 0,25 Hz 50/60*
Buffers	*Diameter 150 mm; thickness 20 mm*

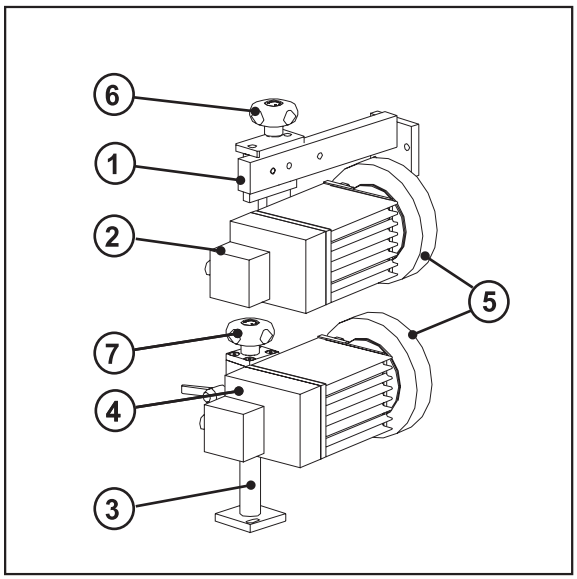
SPN/2.2- ADJUSTMENT AND SIGNALLING DEVICES

- ***Hand wheel (FIG.1-REF.6)***
  Regulates the pressure of the upper buffer.
- ***Hand wheel (FIG.1-REF.7)***
  Regulates the pressure of the lower buffer.

SPN/2.3- SAFETY SYSTEMS USED

During machining, the unit is protected by the sound-proof cabin.
The sound-proof cabin is associated with a device which prevents the cabin itself from being opened before the pre-set time interval from the stop control has transpired.
When the cabin is open, the unit cannot be operated.

THE MACHINE SAFETY SYSTEMS ARE DESCRIBED IN PAR. 5.4.



1

SPN/2- DESCRIZIONE TECNICA

Il gruppo **"spazzole SPN"** pulisce e lucida i bordi applicati.

Il gruppo è composto dalle seguenti parti principali:
- **Supporto regolabile (FIG.1-RIF.1)** per motore superiore **(FIG.1-RIF.2)**
  È fissato al pressore superiore in modo da autoregolarsi al variare dello spessore del pannello.
- **Supporto regolabile (FIG.1-RIF.3)** per motore inferiore **(FIG.1-RIF.4)**.
- **Spazzole in stoffa (FIG.1-RIF.5).**

Le spazzole sono inclinate di 7° rispetto alla perpendicolare al pannello **(FIG.2)** e di 8° rispetto ad un asse orizzontale **(FIG.3)**.

SPN/2.1- DATI TECNICI

Specifiche motori	kW 0,25 Hz 50/60
Spazzole	Diametro 150 mm; spessore 20 mm

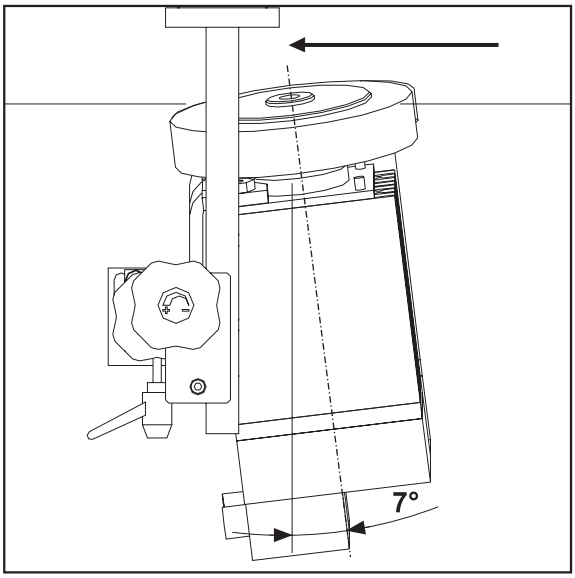
SPN/2.2- DISPOSITIVI DI REGOLAZIONE E SEGNALAZIONE

- **Volantino (FIG.1-RIF.6)**
  Regola la pressione della spazzola superiore.
- **Volantino (FIG.1-RIF.7)**
  Regola la pressione della spazzola inferiore.

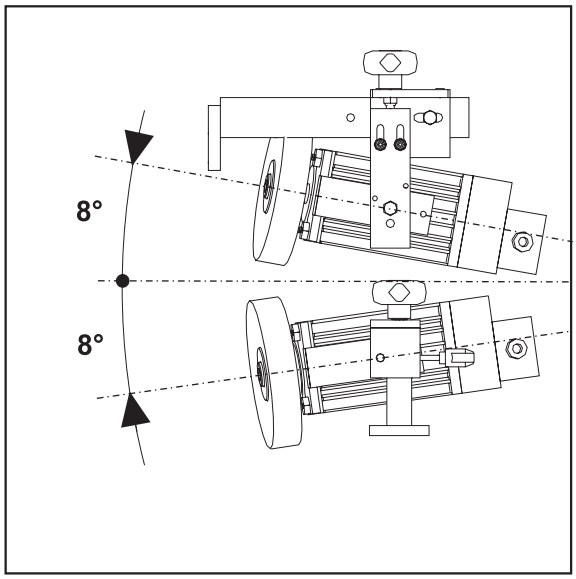
SPN/2.3- SISTEMI DI SICUREZZA ADOTTATI

Durante la lavorazione il gruppo è protetto dalla cabina insonorizzante.
La cabina insonorizzante è associata ad un dispositivo che impedisce l'apertura della cabina stessa prima che sia passato un determinato tempo dal comando di arresto.
Con la cabina aperta il gruppo non può funzionare.

I SISTEMI DI SICUREZZA DELLA MACCHINA SONO DESCRITTI NEL PAR. 5.4



2



3

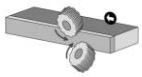
SPN/3- RESIDUAL RISKS

While designing and building the work unit, the manufacturer has taken all possible measures to make this work unit safe. However, the efficiency of the work unit requires measures that may constitute a risk.

RESIDUAL RISK 1	***Inhalation of wood dust produced by machining.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE (**s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Wood dust is dangerous to your health.* *Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*The machine is fitted with extraction outlets to connect to the dust extractor equipment **(s. par.4.2)**.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.*

RESIDUAL RISK 2	***To be hit by chip ejected and/or small fragments of wood or other material used.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*

RESIDUAL RISK 3	***Grazing and/or cutting by cutting edges of tools fitted on work unit.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE - **s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards) **(s. par.5.4)**.* *Use of PPE **(s. par.5.8)**.* *Safety signals at danger point **(s. par. 5.7)**.*



SPN/3- RISCHI RESIDUI

Durante la progettazione e costruzione del gruppo operatore, il Fabbricante ha adottato tutti gli accorgimenti necessari per renderlo sicuro. Nonostante ciò, per non compromettere la funzionalità del gruppo operatore, è possibile che permangano alcuni potenziali rischi residui.

RISCHIO RESIDUO 1	**Inalazione della polvere di legno prodotta dalla lavorazione.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	La polvere di legno è pericolosa per la salute. Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	La macchina è dotata di bocchette per aspirazione poste sulla cabina insonorizzante, da collegare all'impianto di aspirazione polveri **(v. par.4.2)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**.

RISCHIO RESIDUO 2	**Essere colpiti dalla proiezioni di trucioli e/o piccoli frammenti dei materiali lavorati.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RISCHIO RESIDUO 3	**Escoriazione e/o taglio al contatto con gli utensili taglienti montati sul gruppo operatore.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

RESIDUAL RISK 4	***Scorching and burning on contact with tools and/or unit motors.***
FREQUENCY OF EXPOSURE	*Low and accidental. May exist exposure if the operator decides to voluntarily carry out an incorrect, forbidden and not reasonable predictable action (and / or to do not use the personal protective equipment PPE -* ***s. par.5.8)***
LEVEL OF DAMAGE	*Slight injuries (normally reversible) or serious (normally irreversible).*
MEASURES TAKEN	*Safety system (fixed and movable guards)* ***(s. par.5.4)****.* *Use of PPE* ***(s. par.5.8)****.* *Safety signals at danger point* ***(s. par. 5.7)****.*

SPN/4- SETTING AND ADJUSTING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch locked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and locked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

SPN/4.1- REGULATION OF THE BUFFER PRESSURE ON THE PANEL

n the case of insufficient or excessive buffer intervention and in the case of buffer wear, the pressure of the buffers on the panel must be regulated.

Proceed as follows:
- *Adjust on hand wheel* ***(FIG.4-REF.1)*** *(upper buffer).*
- *Loosen the release lever* ***(FIG.4-REF.2)****, adjust on hand wheel* ***(FIG.4-REF.3)****, block the release lever (lower buffer).*

The handwheel rotation direction is indicated on the hand wheels themselves: a «+» indicates the increase in the buffer pressure.
It is advisable to proceed by trying different settings: turn the hand wheels ¼ of a turn, start the machine and execute a test panel. If necessary, make further adjustments.

RISCHIO RESIDUO 4	**Scottature e ustioni per contatto con gli utensili e/o i motori del gruppo.**
FREQUENZA DI ESPOSIZIONE	Bassa e accidentale. Può esserci esposizione qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile. (e/o di non utilizzare i dispositivi di protezione individuale DPI - **v. par. 5.8**).
DIMENSIONI DEL DANNO	Lesioni leggere (normalmente reversibili) o gravi (normalmente irreversibili).
PROVVEDIMENTI ADOTTATI	Sistemi di sicurezza (protezioni fisse e mobili) **(v. par.5.4)**. Uso dei DPI **(v. par.5.8)**. Segnaletica di sicurezza applicata sul punto pericoloso **(v. par. 5.7)**.

SPN/4- MESSA A PUNTO E REGOLAZIONI

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

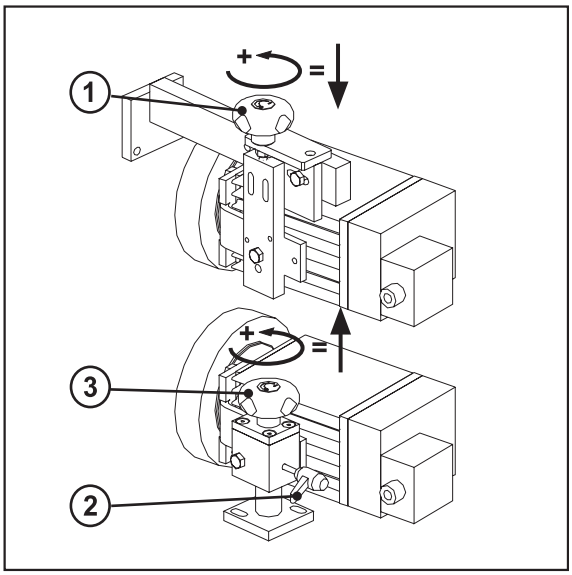
OPERATORI: N.1 operatore addetto.

SPN/4.1- REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DELLE SPAZZOLE SUL PANNELLO

In caso di intervento delle spazzole insufficiente o eccessivo e nel caso di usura delle spazzole, è necessario regolare la pressione delle spazzole sul pannello.

Procedere come segue:
- Agire sul volantino **(FIG.4-RIF.1)** (spazzola superiore).
- Allentare la leva a ripresa **(FIG.4-RIF.2)**, agire sul volantino **(FIG.4-RIF.3)**, bloccare la leva a ripresa (spazzola inferiore).

Il senso di rotazione dei volantini è riportato sugli stessi: il segno + indica l'aumento della pressione della spazzola.
Si consiglia di procedere per tentativi: ruotare i volantini di ¼ di giro, far partire la macchina ed eseguire un pannello di prova. Se necessario, procedere ad ulteriori aggiustamenti.



4

SPN/5- ORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF ROUTINE MAINTENANCE OPERATIONS, THE GENERAL WARNINGS IN PAR. 10.1. MUST BE READ.

SPN/5.1- UNIT CLEANING

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch locked in the ”0“ position and the compressed air cut-off valve closed and locked.*

OPERATORS: *1 assigned operator.*

Every 8 hours *of operation and when visual inspection indicates the need to remove dust and shavings from the unit and fron the area surrounding using a vacuum cleaner with an appropriately shaped nozzle.*
Complete the cleaning process using a dry cloth.

SPN/5- MANUTENZIONE ORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO ORDINARIO È OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

SPN/5.1- PULIZIA DEL GRUPPO

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 operatore addetto.

Ogni 8 ore di esercizio e quando se ne veda la necessità asportare polveri e trucioli dal gruppo e dalle zone circostanti usando un aspirapolvere con bocchetta opportunamente sagomata. Completare la pulizia utilizzando un panno asciutto.

SPN/6- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

BEFORE PERFORMING ANY TYPE OF NON-ROUTINE MAINTENANCE, THE GENERAL WARNINGS IN PAR.10.1. MUST BE READ.

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (S. SPARE PARTS CATALOGUE AND ELECTRIC DIAGRAM).

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch locked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and locked.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic.*

SPN/6.1- INVERSION AND REPLACEMENT OF THE BUFFERS

OBSERVE THE INDICATIONS GIVEN IN PAR.5.2.

AFTER TURNING OFF THE MACHINE, WAIT 30 min WHENEVER POSSIBLE, IN ORDER TO PREVENT BURNS DUE TO CONTACT WITH HOT PARTS.

Before proceeding with the replacement of the buffers, it is advisable to invert the work surface so that they are uniformly worn and so that all of the surfaces are used.

For the inversion or replacement of the buffers, proceed as follows:
- *Lock the rotation of the motor shaft using a fixed wrench **(FIG.5-REF.1)**.*
- *Loosen the screw **(FIG.5-REF.2)**.*
- *Remove the buffer **(FIG.5-REF.3)** and proceed with inversion or replacement.*

SPN/6- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO STRAORDINARIO È OBBLIGATORIO LEGGERE LE AVVERTENZE GENERALI RIPORTATE AL PAR.10.1.

È OBBLIGATORIO L'IMPIEGO DI RICAMBI ORIGINALI (V. CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO - CPR - E SCHEMA ELETTRICO).

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico.

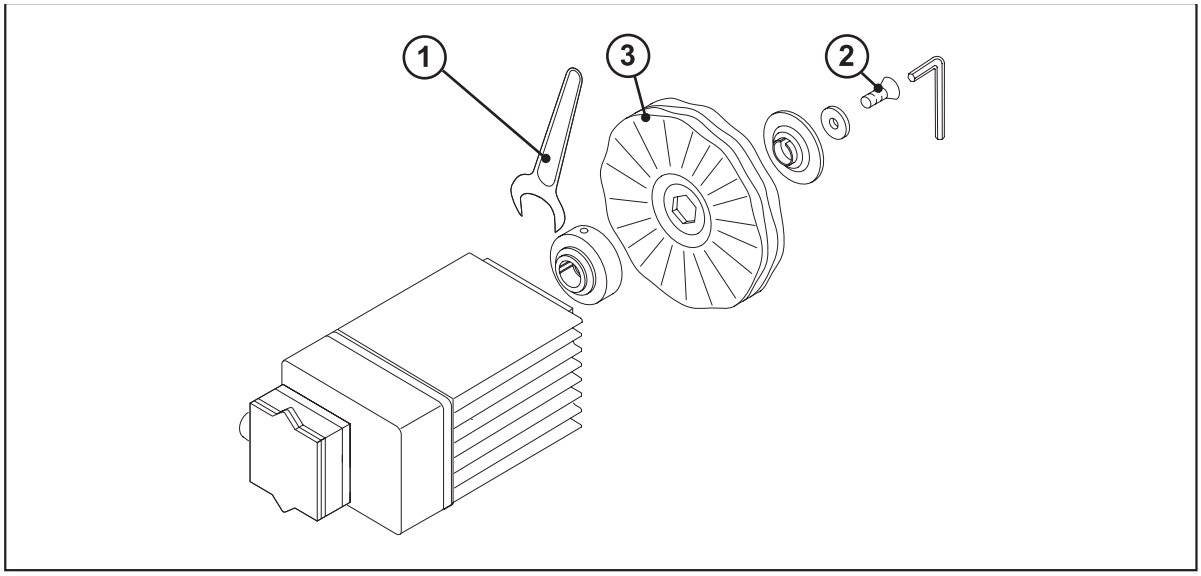
SPN/6.1- INVERSIONE E SOSTITUZIONE SPAZZOLE

RISPETTARE LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PAR.5.2.

DOPO AVERE SPENTO LA MACCHINA, ATTENDERE 30 min OGNI QUALVOLTA RISULTI POSSIBILE, ONDE EVITARE SCOTTATURE DOVUTE AL CONTATTO CON PARTI AD ELEVATA TEMPERATURA.

Prima di procedere alla sostituzione delle spazzole, si consiglia di invertirne la faccia di lavoro, in modo che si usurino uniformemente e che se ne utilizzi tutta la superficie.

Per l'inversione o la sostituzione delle spazzole, procedere come segue:
- Bloccare la rotazione dell'albero motore per mezzo di una chiave fissa **(FIG.5-RIF.1)**.
- Svitare la vite **(FIG.5-RIF.2)**.
- Smontare la spazzola **(FIG.5-RIF.3)** e procedere all'inversione o alla sostituzione.



ORIGINALI
IT
EN

9- USO E FUNZIONAMENTO
9- USE AND OPERATION

9.1- POSITIONS OCCUPIED BY ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST OCCUPY THE POSITIONS INDICATED IN FIG.1 CARRY OUT ALL OPERATIONS ON THE BASIS OF THEIR SPECIFIC PROFESSIONAL SKILLS (S. PAR.1.3).

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED DURING OPERATIONS OR MAINTENANCE.

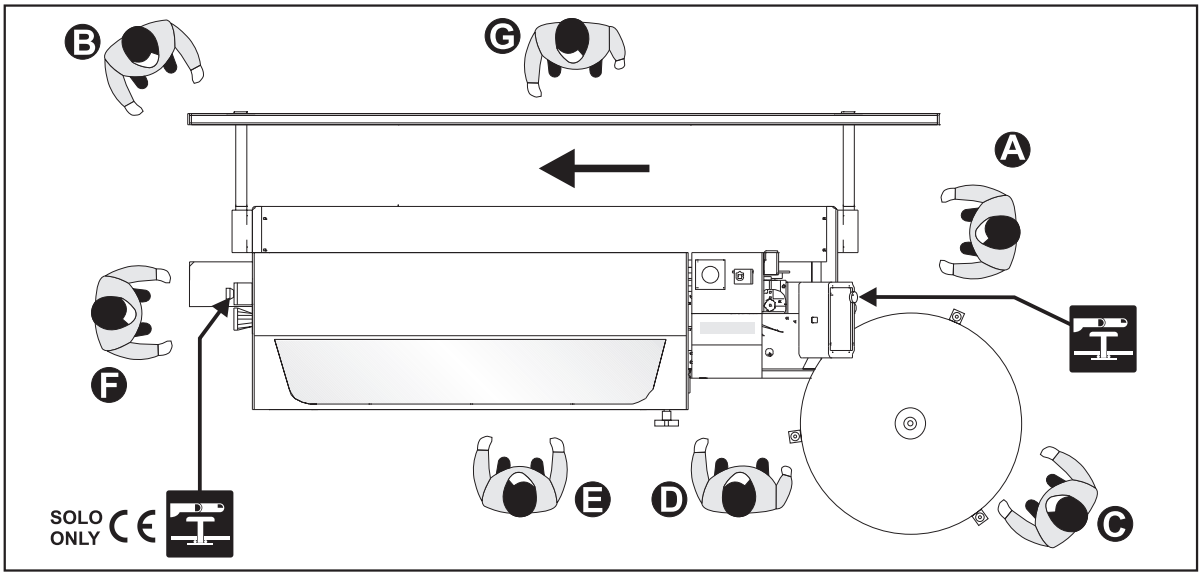
POS.	ASSIGNED OPERATOR	MAINTENANCE OPERATORS
A	*Standing in the loading zone and in front of the control panel to load the panels to be machined manually, eventually to set machining parameters for the machine running.*	*To carry out maintenance (according to their specific skills) required by company health and safety officer.*
B	*Standing at the rear of the machine In the unloading zone, to unload machined panels manually.*	
C	*Standing at the front of the machine to load edging in rolls or in strips.*	
D	*Standing at front of the machine in front of gluing unit to load the glue.*	
E	*Standing at front of the machine in front of the soundproof booth to visually check machining and work units.*	
F-G	*No assigned operator is present.*	
	Assigned operators and maintenance operators must activate emergency stops nearest to them when there are any signs of danger ***(s. par.9)***.	

9.1- POSTI OCCUPATI DAGLI OPERATORI ADDETTI E DAI MANUTENTORI

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE OCCUPARE I POSTI INDICATI IN FIG.1 ED ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3).

È VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

POSTO	OPERATORE ADDETTO	MANUTENTORI
A	In piedi nella zona di carico e davanti al quadro di comando e controllo per effettuare il carico manuale dei pannelli da lavorare, per eseguire l'eventuale impostazione dei parametri di lavoro per l'uso della macchina.	Per eseguire le operazioni di manutenzione (di loro specifica competenza) richiesti dal responsabile della sicurezza aziendale.
B	In piedi sul lato posteriore della macchina nella zona di scarico per effettuare lo scarico manuale dei pannelli lavorati.	
C	In piedi sul lato anteriore della macchina per effettuare il carico del bordo in rotolo o in listelli.	
D	In piedi sul lato anteriore della macchina davanti al gruppo di incollaggio per eseguire il carico della colla.	
E	In piedi sul lato anteriore della macchina davanti alla cabina insonorizzante per eseguire il controllo visivo della lavorazione e dei gruppi operatori.	
F-G	Non prevista la presenza dell'operatore addetto.	
	Gli operatori addetti e i manutentori in situazioni di pericolo devono attivare i dispositivi di arresto di emergenza **(v. par.9)** a loro più vicini.	



1

9.2- STOP MODES

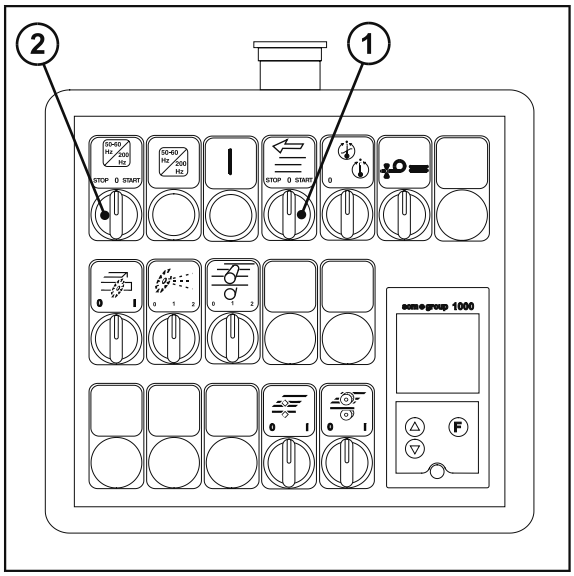
9.2.1- NORMAL STOP

To stop the machine proceed as follows:
- *Check that no panels are being machined.*
- *Control panel standard: turn the selector switch **(FIG.2-REF.1)** (stop track) and the selector **(FIG.2-REF.2)** (stop active motors) in STOP position.*
- *Control panel with graphic terminal: Press STOP pushbutton **(FIG.3-REF.1)**. This switches OFF motors and stops machining.*
- *Wait until unit motors have stopped completely.*

USE THIS STOP MODE WHEN THERE ARE NO PANELS TO MACHINE, WHEN WORK IS FINISHED, AND IN ALL NORMAL STAGES OF PRODUCTION. DO NOT USE THIS MODE WHEN THERE IS A DANGEROUS SITUATION.

IF YOU PRESS THE NORMAL STOP BUTTON (FIG.3-REF.1) WHILE PANELS ARE BEING MACHINED, NOTHING HAPPENS (CONTROL PANEL WITH GRAPHIC TERMINAL).

TO STOP THE MACHINE UNDER NORMAL CIRCUMSTANCES NEVER USE EMERGENCY STOPS.



2

9.2- MODI DI ARRESTO

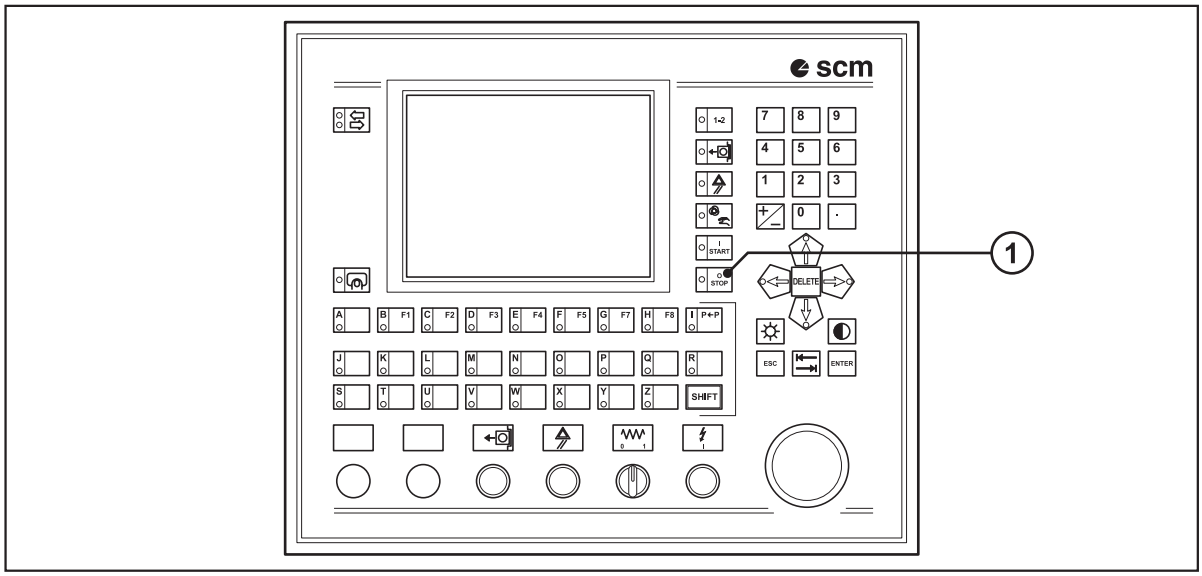
9.2.1- ARRESTO NORMALE

Per fermare la macchina procedere come segue:
- Accertarsi che non ci siano pannelli in lavorazione.
- Quadro di comando e controllo standard: ruotare il selettore **(FIG.2-RIF.1)** (arresto cingolo) e il selettore **(FIG.2-RIF.2)** (arresto motori attivati) in posizione STOP.
- Quadro di comando e controllo con terminale grafico: premere il pulsante STOP **(FIG.3-RIF.1)**. Questo provoca lo spegnimento dei motori attivati e l'interruzione della lavorazione.
- Attendere che i motori dei gruppi siano completamente fermi.

USARE QUESTO MODO DI ARRESTO IN MANCANZA DI PANNELLI DA LAVORARE, A FINE LAVORO, ECC., CIOÈ IN TUTTE LE FASI DI NORMALE PRODUZIONE. NON USARE QUESTO MODO DI ARRESTO IN PRESENZA DI SITUAZIONI DI PERICOLO.

LA PRESSIONE DEL PULSANTE STOP (FIG.3-RIF.1) DURANTE LA LAVORAZIONE CON PANNELLI IN MACCHINA NON PRODUCE ALCUN EFFETTO. (QUADRO DI COMANDO E CONTROLLO CON TERMINALE GRAFICO).

PER L'ARRESTO NORMALE NON USARE I PULSANTI PER L'ARRESTO DI EMERGENZA.



3

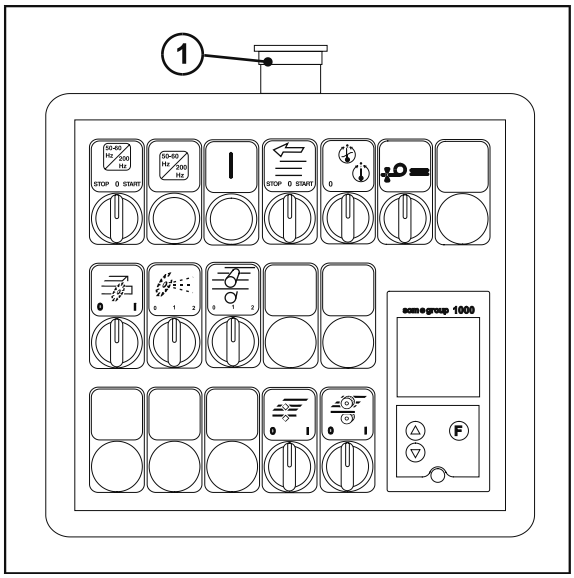
9.2.2- EMERGENCY STOP

*There is an emergency stop button on the machine positioned on the command and control panel **(FIG. 4 - REF.1 or FIG.5 - REF. 1)** and an emergency stop button **(FIG.6 - REF.1)** in correspondence to the panel exit (only CE version).*

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY SET OFF EMERGENCY STOPS WHEN THERE IS A REAL, IMMINENT OR POTENTIALLY DANGEROUS SITUATION.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS WHO SET OFF EMERGENCY STOPS MUST STOP THE MACHINE AND IMMEDIATELY INFORM THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER OF THE EMERGENCY.

When there is an emergency stop:
- ***auxiliary power is cut;***
- ***compressed air is discharged from pneumatic system;***
- ***motors are braked;***
- ***motors are cut-off from power supply following braking.***



4

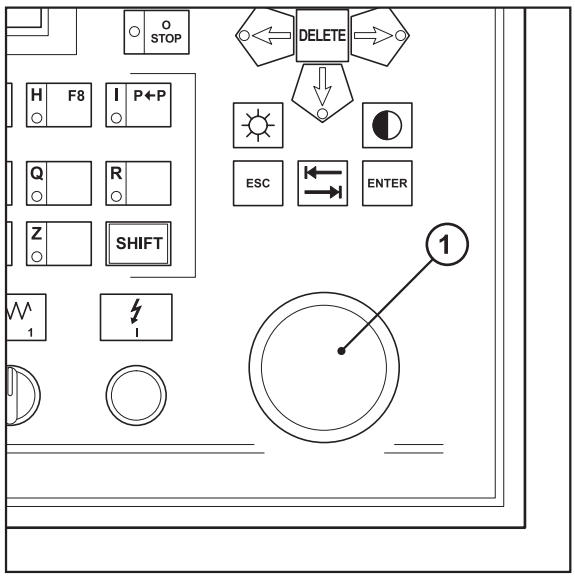
9.2.2- ARRESTO DI EMERGENZA

Sulla macchina sono presenti un pulsante per l'arresto di emergenza sul quadro di comando e controllo **(FIG.4-RIF.1 o FIG.5-RIF.1)** e un pulsante per l'arresto di emergenza **(FIG.6-RIF.1)** in corrispondenza dell'uscita pannelli (solo per versione CE).

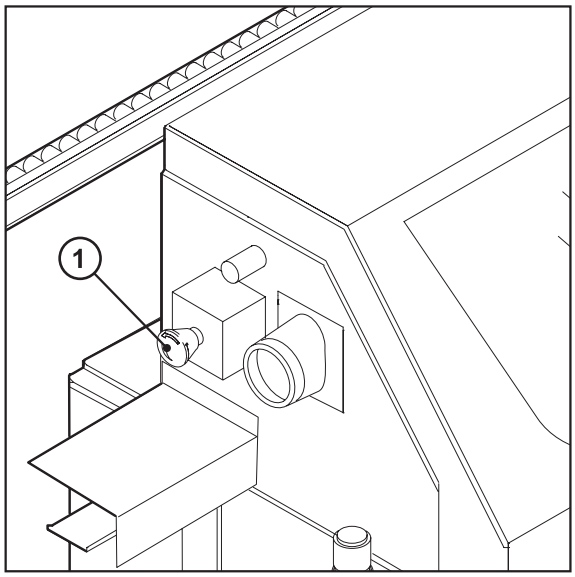
GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ATTIVARE I DISPOSITIVI DI ARRESTO DI EMERGENZA ESCLUSIVAMENTE IN REALI, IMMINENTI O POTENZIALI SITUAZIONI DI PERICOLO.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI CHE ATTIVANO L'ARRESTO DI EMERGENZA DEVONO OBBLIGATORIAMENTE SPEGNERE LA MACCHINA E SEGNALARE TEMPESTIVAMENTE L'EMERGENZA AL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

Un comando di arresto di emergenza provoca:
- **la caduta della tensione di alimentazione ausiliaria;**
- **lo scarico dell'impianto pneumatico;**
- **la frenatura dei motori;**
- **l'isolamento dei motori dalle fonti di alimentazione dopo la frenatura.**



5



6

9.2.3- SWITCHING ON AFTER AN EMERGENCY STOP

YOU MUST REMOVE THE CAUSE OF THE EMERGENCY THEN CHECK FOR DAMAGE OR FAULTS IN THE MACHINE. OBTAIN THE AGREEMENT OF THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER BEFORE DEACTIVATING THE EMERGENCY AND RESTARTING THE MACHINE.

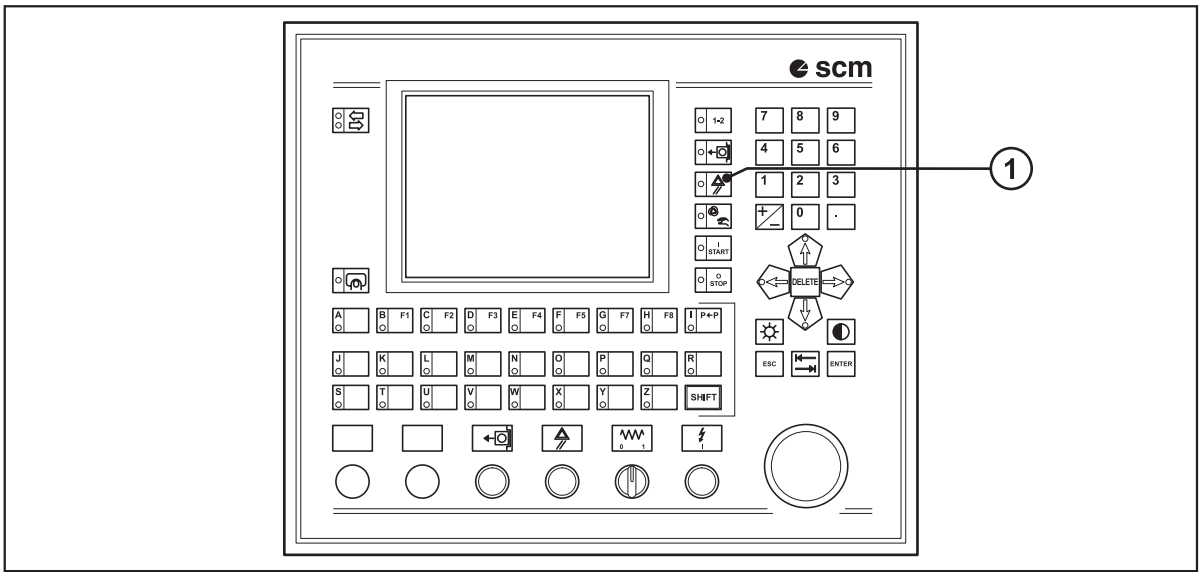
To restart the machine proceed as follows:

- *If necessary remove all panels from the machine manually.*
- *Reset emergency stop (turn pushbuttons anti-clockwise).*
- *Control panel with graphic terminal: Reset the unit selection and press the ALARM RESET button **(FIG.7-REF.1)**.*
- *Control panel with graphic terminal: Perform an EMPTY MACHINE, as described in chapter 7.*
- *Reset machine as described in **par.9.4.***

9.2.3- ACCENSIONE DOPO UN ARRESTO DI EMERGENZA

SOLO DOPO AVER RIMOSSO LA CAUSA DELL'EMERGENZA E AVERE VALUTATO CHE LA STESSA NON ABBIA ARRECATO DANNI E/O ANOMALIE ALLA MACCHINA, CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE, È POSSIBILE DISATTIVARE IL DISPOSITIVO DI EMERGENZA PER RIACCENDERE IN CONDIZIONI DI SICUREZZA LA MACCHINA.

Per riavviare la macchina procedere come segue:
- Se necessario, rimuovere manualmente tutti i pannelli presenti sulla macchina.
- Ripristinare il dispositivo di emergenza (ruotare il pulsante in senso antiorario).
- Quadro di comando e controllo con terminale grafico: Azzerare la selezione gruppi e premere il pulsante RESET ALLARMI **(FIG.7-RIF.1)**.
- Quadro di comando e controllo con terminale grafico: Eseguire un VUOTO MACCHINA, operando come descritto nel **cap. 7**.
- Riavviare la macchina, operando come descritto nel **par. 9.4**.



7

9.3- FIRST SWITCH ON CHECKS

BEFORE SWITCHING ON THE MACHINE, ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST THOROUGHLY CARRY OUT THE CHECKS DESCRIBED BELOW.

INFORM THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER OF ANY ERRORS. DO NOT SWITCH ON THE MACHINE WITHOUT THEIR CONSENT.

Before switching on the machine carry out the following checks:

- *Ensure that no unauthorised people are in the work area.*
- *Check that there is no oil or grease on the floor or anything which could cause assigned operators to slip and fall on the floor.*
- *Make sure that there are no external objects such as tools, screw drivers etc. on the machine.*
- *Make sure that all fixed guards are fitted correctly and that mobile guards are closed.*
- *Make sure that there are no obstacles stopping the panels from advancing.*
- *Make sure that extraction outlets are fitted properly to the dust and gas extractors.*
- *Make sure that the dust and gas extractors are on and running efficiently.*
- *Make sure that panels and edges to be machined correspond to dimensions supplied by manufacturer* ***(s. par.2.8).***
- *Make sure that all PPE required for the tasks to be carried out are to hand* ***(s. par.5.8).***

9.3- CONTROLLI PRIMA DELL'ACCENSIONE

PRIMA DI PROCEDERE CON L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA, GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ESEGUIRE SCRUPOLOSAMENTE I CONTROLLI RIPORTATI DI SEGUITO.

È OBBLIGATORIO SEGNALARE EVENTUALI ANOMALIE AL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE. È VIETATA L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA SENZA IL SUO SPECIFICO CONSENSO.

Prima di procedere con l'accensione della macchina, eseguire i seguenti controlli:

- Assicurarsi che nell'area di lavoro non vi siano persone non autorizzate.
- Controllare che sul pavimento non vi siano sostanze (grasso, olio, ecc.) o altri oggetti che possano fare scivolare o cadere l'operatore nell'area di lavoro.
- Assicurarsi che non vi siano corpi estranei (utensili, cacciaviti, chiavi, ecc.) sulla macchina.
- Assicurarsi che tutte le protezioni fisse siano correttamente montate e che le protezioni mobili siano chiuse.
- Assicurarsi che non ci siano oggetti che ostacolino l'avanzamento del pannello.
- Assicurarsi che tutte le bocchette di aspirazione siano correttamente collegate ai relativi impianti di aspirazione delle polveri e dei gas.
- Assicurarsi che gli impianti di aspirazione delle polveri e dei gas siano accesi e correttamente funzionanti.
- Assicurarsi che i pannelli e i bordi da lavorare corrispondano alle dimensioni previste dal Fabbricante **(v. par.2.8).**
- Assicurarsi di avere a disposizione tutti i DPI previsti per il tipo d'impiego **(v. par.5.8).**

9.4- SWITCHING ON THE MACHINE AND STARTING MACHINING CYCLE

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST BE IN THE POSITIONS INDICATED IN PAR.9.1 AND MUST CARRYOUT ONLY OPERATIONS THEY ARE PROFESSIONALLY TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3).

THE ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS CAN ONLY START UP THE MACHINE AFTER THEY HAVE CARRIED OUT ALL THE CHECKS DESCRIBED IN PAR.9.3.

ENSURE THAT DUST AND GAS EXTRACTORS ARE ON AND RUNNING EFFICIENTLY.

INFORM THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER OF ANY FAULTS IN THE MACHINE (NOISE EXHALATION ETC.

DO NOT LEAN ON ANY PART OF THE MACHINE WHILE IT IS RUNNING.

9.4- ACCENSIONE DELLA MACCHINA E INIZIO DEL CICLO DI LAVORAZIONE

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO OBBLIGATORIAMENTE OCCUPARE I POSTI INDICATI NEL PAR.9.1 ED ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3).

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI POSSONO ACCENDERE LA MACCHINA SOLTANTO DOPO AVERE OBBLIGATORIAMENTE ESEGUITO I CONTROLLI DESCRITTI AL PAR.9.3.

ASSICURARSI CHE GLI IMPIANTI DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI E DEI GAS SIANO ACCESI E CORRETTAMENTE FUNZIONANTI.

È OBBLIGATORIO SEGNALARE EVENTUALI ANOMALIE (RUMORI, ESALAZIONI, ECC.) AL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

È VIETATO APPOGGIARSI A QUALSIASI PARTE DELLA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO.

MACHINE STATE: *OFF.*

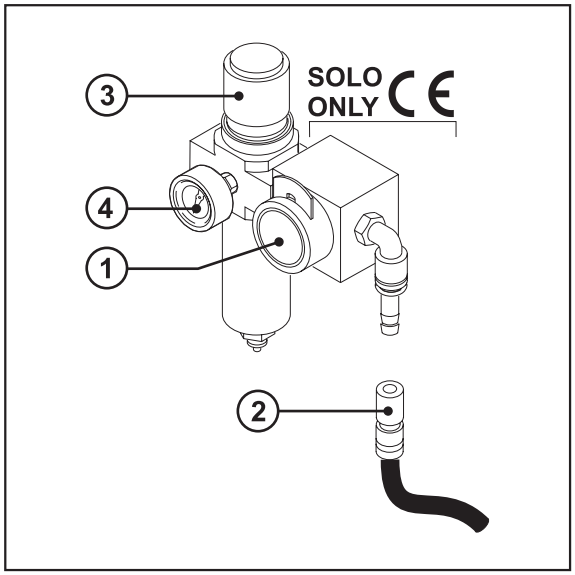
OPERATORS: *2 assigned operators (1 operator assigned to run machine; 1 operator assigned to unload panels manually).*

Proceed as follows:
- *Set up the machine and work units for the machining to be carried out operating as described in **chap.8**.*
- *Open the compressed air cut-off valve using the push button **(FIG.8-REF.1)** (version CE).*
- *Connect the pneumatic joint **(FIG.8-REF.2)** (version STD).*
- *Use regulator **(FIG.8-REF.3)**, to adjust pressure to **6 bar** check it on pressure gauge **(FIG.8-REF.4)**.*
- *Turn main ON/OFF switch **(FIG.9-REF.1)** to **pos.1**.*

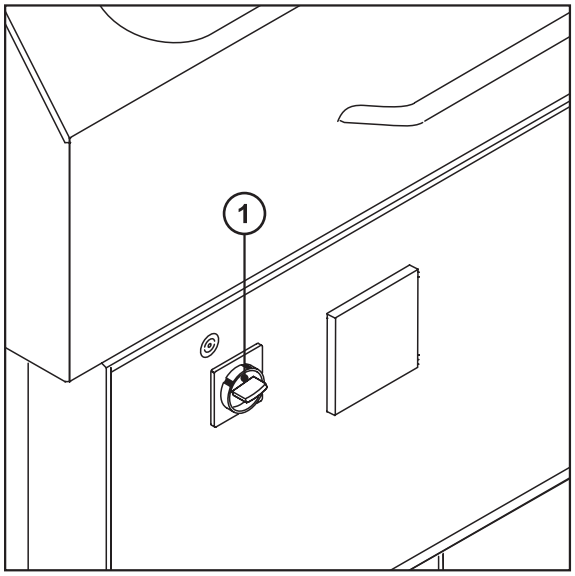
and then as follows:

a)** Version with standard control panel **(FIG.10).
- *Press white illuminated pushbutton **(FIG.10-REF.1)**.*
- *Turn on the glue tank using the selector switch **(FIG.10-REF.2)** and wait for the set temperature to be reached.*
- *Turn the selector switches which determine the insertion or the position of the operator units envisaged for the machining to be carried out **(s. par. 6.1)**.*
- *Turn the motors start-up selector switch **(FIG.10-REF.3)** to the START pos.*
- *Turn the track forward selector switch **(FIG.10-REF.4)** to the START pos.*
- *Load panels.*

WHEN INSERTING PANELS INTO THE MACHINE ENSURE THAT YOU KEEP TO THE MINIMUM DISTANCE (S. PAR.2.8). RESPECT THE DISTANCE INDICATED BY THE ARROW (FIG. 11) APPLIED TO THE PRESSER.



8



9

STATO MACCHINA: spenta.

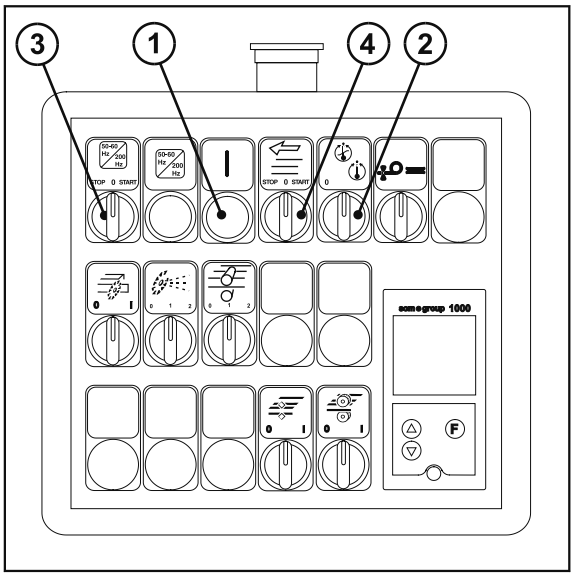
OPERATORI: N.2 operatori addetti (N.1 operatore addetto al funzionamento; N.1 operatore addetto allo scarico manuale dei pannelli).

Procedere come segue:
- Allestire la macchina ed i gruppi operatori in funzione della lavorazione da effettuare operando come indicato nel **cap.8**.
- Aprire la valvola di sezionamento pneumatico agendo sul pulsante **(FIG.8-RIF.1)** (versione CE).
- Collegare il raccordo **(FIG.8-RIF.2)** (versione STD).
- Agendo sul regolatore **(FIG.8-RIF.3)**, regolare la pressione a **6 bar** controllandola mediante il manometro **(FIG.8-RIF.4)**.
- Ruotare l'interruttore elettrico generale **(FIG.9-RIF.1)** in **pos.1**.

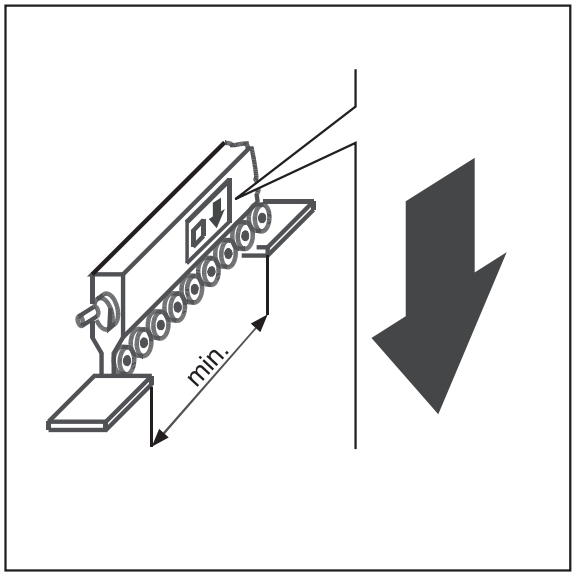
e successivamente come segue:

a) Versione con quadro di comando e controllo standard **(FIG.10).**
- Premere il pulsante luminoso bianco **(FIG.10-RIF.1)**.
- Accendere la vasca colla agendo sul selettore **(FIG.10-RIF.2)** e attendere il raggiungimento della temperatura impostata.
- Ruotare i selettori che determinano l'inserimento o la posizione dei gruppi operatori previsti per la lavorazione da eseguire **(v. par. 6.1)**.
- Ruotare il selettore accensione motori **(FIG.10-RIF.3)** in pos.START.
- Ruotare il selettore marcia cingolo **(FIG.10-RIF.4)** in pos.START.
- Caricare i pannelli.

L'INSERIMENTO DEI PANNELLI IN MACCHINA DEVE RISPETTARE LA DISTANZA MINIMA DI LAVORAZIONE (V. PAR.2.8). RISPETTARE LA DISTANZA INDICATA DALLA FRECCIA (FIG. 11) APPLICATA SUL PRESSORE.



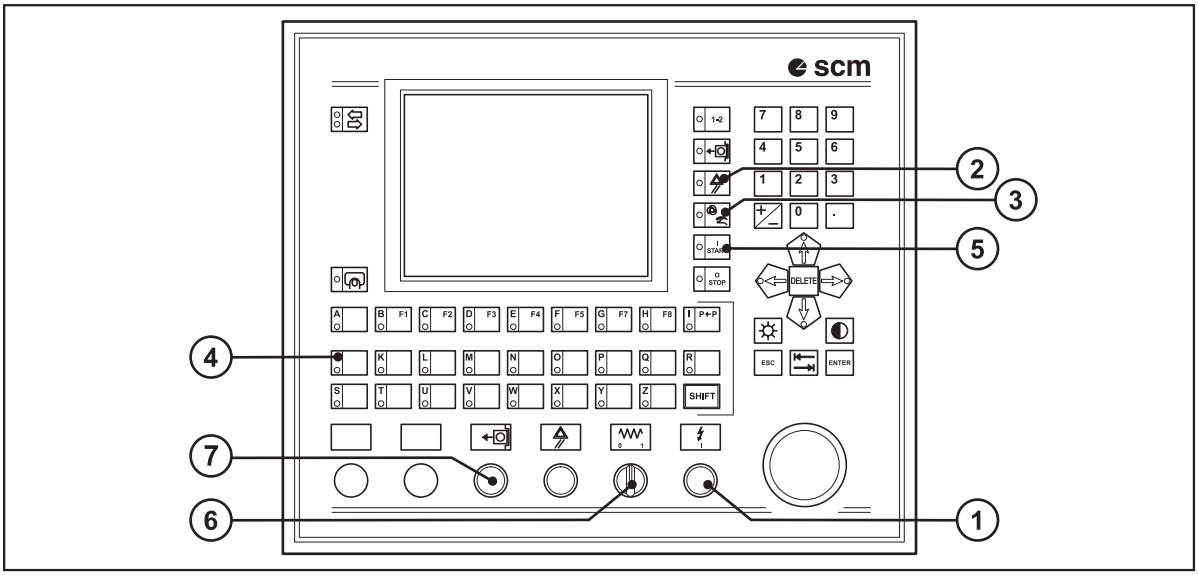
10



11

b) *Version with control panel with graphic terminal* ***(FIG.12).***
- *Press white illuminated pushbutton* ***(FIG.12-REF.1)****.*
- *Press the ALARM RESET key* ***(FIG.12-REF.2)****.*
- *Pass in AUTOMATIC using the key* ***(FIG.12-REF.3) (s. chap.7)****.*
- *Turn on the glue tank using the key* ***(FIG.12-REF.4)****.*
- *Select the program envisaged for the machining to be performed* ***(s. chap.7)****.*
- *Press START pushbutton* ***(FIG.12-REF.5)*** *.*
- *Wait for the selector switch for the track forward motion* ***(FIG.12-REF.6)*** *to begin flashing.*
- *Rotate the track forward motion selector switch* ***(FIG.12-REF.6)*** *to* ***pos.1****.*
- *Wait for the green signal light to turn on* ***(FIG.12-REF.7)****.*
- *Load panels.*

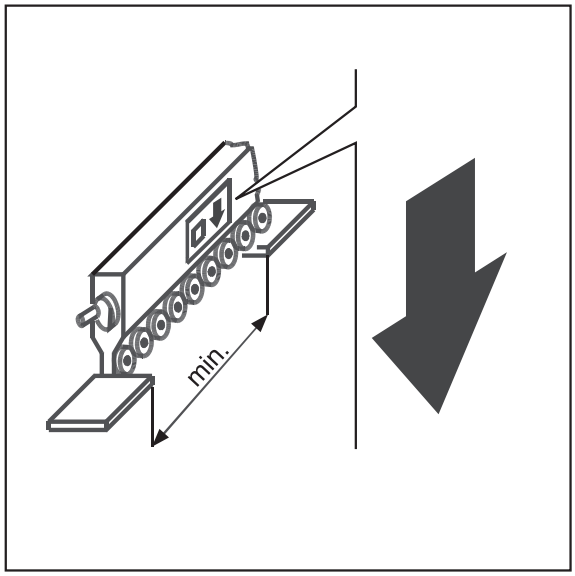
WHEN INSERTING PANELS INTO THE MACHINE ENSURE THAT YOU KEEP TO THE MINIMUM DISTANCE (S. PAR.2.8). RESPECT THE DISTANCE INDICATED BY THE ARROW (FIG. 13) APPLIED TO THE PRESSER.
THE GREEN SIGNAL LIGHT COMES ON TO SHOW WHEN THE PANEL MUST BE INSERTED (FIG.12-REF.7).



12

b) Versione con quadro di comando e controllo con terminale grafico **(FIG.12).**
- Premere il pulsante luminoso bianco **(FIG.12-RIF.1)**.
- Premere il tasto RESET ALLARMI **(FIG.12-RIF.2)**.
- Passare in stato AUTOMATICO agendo sul tasto **(FIG.12-RIF.3) (v. cap.7)**.
- Accendere la vasca colla agendo sul tasto **(FIG.12-RIF.4)**.
- Selezionare il programma previsto per la lavorazione da eseguire **(v. cap.7)**.
- Premere il pulsante START **(FIG.12-RIF.5)**.
- Attendere che il selettore della marcia del cingolo **(FIG.12-RIF.6)** inizi a lampeggiare.
- Ruotare il selettore della marcia del cingolo **(FIG.12-RIF.6)** in **pos.1**.
- Attendere l'accensione della spia verde **(FIG.12-RIF.7)**.
- Caricare i pannelli.

L'INSERIMENTO DEI PANNELLI IN MACCHINA DEVE RISPETTARE LA DISTANZA MINIMA DI LAVORAZIONE (V. PAR.2.8). RISPETTARE LA DISTANZA INDICATA DALLA FRECCIA (FIG. 13) APPLICATA SUL PRESSORE.
IL CORRETTO MOMENTO DI INSERIMENTO È SEGNALATO DALLA ACCENSIONE DELLA SPIA VERDE (FIG.12-RIF.7)



13

ORIGINALI
IT
EN

10- MANUTENZIONE
10- MAINTENANCE

10.1- GENERAL WARNINGS

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE SUITABLE PPE ON THE BASIS OF THE RISKS INVOLVED IN THE JOBS THEY ARE CARRYING OUT (S. PAR.5.8) AND IN COMPLIANCE WITH LAWS IN FORCE.

ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY PERFORM OPERATIONS THEY ARE PROFESSIONALLY TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3). WITH THE AGREEMENT OF THE COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED WHEN IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

SURROUND THE WORK AREA WITH RED/WHITE CORD AND DISPLAY 'WORK IN PROGRESS' WARNINGS WHERE THEY CAN CLEARLY BE SEEN.

TO MAKE MAINTENANCE EASIER, THE LIGHTING EQUIPMENT (IF FITTED) ALSO WORKS WHEN THE MAIN ON/OFF SWITCH IS SWITCHED TO "0" (OFF). BEFORE CARRYING OUT ANY MAINTENANCE WORK ON THE LIGHTING EQUIPMENT, SWITCH IT OFF USING RELATIVE OVERLOAD SWITCH.

10.2- ORDINARY MAINTENANCE (SUMMARY SHEET)

Ordinary maintenance includes all operations carried out to keep the machine in good condition and functioning efficiently, through visual checks, topping up the oil etc. Maintenance must be carried out at a frequency established by the assigned operators and maintenance mechanics and electricians according to their professional skills.

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *see chap. and par. listed in the table.*

ONLY USE OIL AND GREASE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER (OR EQUIVALENT IF SPECIFIED).

THE USE, TOPPING UP, RECOVERY AND EJECTION OF OIL AND GREASE USED IN MAINTENANCE, MUST BE CARRIED OUT IN COMPLIANCE WITH STANDARDS IN FORCE FOR THE PROTECTION OF THE ENVIRONMENT.

10.1- AVVERTENZE GENERALI

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

È VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

DELIMITARE IL LUOGO DI LAVORO CON UNA CATENA BIANCA/ROSSA ED ESPORRE ADEGUATI AVVISI DI PERICOLO DOVUTO A LAVORI IN CORSO.

PER FACILITARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, L'IMPIANTO DI ILLUMINAZIONE (SE PRESENTE) È IN FUNZIONE ANCHE CON L'INTERRUTTORE GENERALE SU "0". PRIMA DI EFFETTUARE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE SULL'IMPIANTO DI ILLUMINAZIONE, ISOLARLO USANDO IL RELATIVO INTERRUTTORE MAGNETO-TERMICO.

10.2- MANUTENZIONE ORDINARIA (SCHEDA RIASSUNTIVA)

La manutenzione ordinaria è l'insieme delle operazioni eseguite per mantenere le condizioni d'uso e il buon funzionamento della macchina attraverso regolazioni, controlli visivi, ripristini livelli, ecc. La manutenzione deve essere eseguita, con frequenza stabilita, dagli operatori addetti e dai manutentori a seconda delle specifiche competenze professionali richieste.

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: fare riferimento ai cap. e par. riportati in tabella.

È OBBLIGATORIO USARE GLI OLII E I GRASSI INDICATI DAL FABBRICANTE (O COMPARATIVI, SE SPECIFICATO).

L'USO, IL RIEMPIMENTO, IL RECUPERO E L'EVACUAZIONE DEGLI OLII E DEI GRASSI USATI PER LA MANUTENZIONE DEVONO OBBLIGATORIAMENTE AVVENIRE NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLA NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA AMBIENTALE.

Frequency	Area of maintenance	Type of maintenance	Reference
8 h	General machine	Cleaning	par. 8.3
	Extractor tubes	Cleaning	par. 8.3
40 h	Electric cabinet filters	Cleaning	par. 8.3
	Drive track	Pads cleaning	par. 8.5
	Drive track	Check and top up oil level in lubricator if needed	par. 8.5
800 h	Drive track	Check chain tension and tighten if necessary	par. 8.5
4000 h	Drive track	Check and top up oil level in gear motor if needed	par. 8.5
20000 h	Drive track	Change oil in gear motor	par. 8.5

FURTHER INFORMATION CAN BE FOUND IN WORK UNIT MANUALS (S. CHAP.8).

10.3- EXTRAORDINARY MAINTENANCE

Extraordinary maintenance includes all operations carried out to keep the machine in good condition and functioning efficiently, such as adjusting, changing and repairing components etc. This is carried out exclusively by a mechanic, electrician or technician supplied by the manufacturer at an established frequency or if there is a fault or breakdown.

MACHINE STATE: *OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and the compressed air cut-off valve closed and padlocked (version CE).*
OFF, with the main ON/OFF switch padlocked in the "0" position and pneumatic hook-up disconnected (version STD).

OPERATORS: *Mechanic, electrician, technician supplied by the manufacturer.*

ONLY ORIGINAL SPARE PARTS MUST BE USED (S. SPARE PARTS CATALOGUE AND ELECTRIC DIAGRAM).

ARBITRARY OPERATIONS AND MODIFICATIONS (OR, IN ANCY CASE BEYOND ROUTINE OR NON-ROUTINE MAINTENANCE) ARE PROHIBITED.
SUCH OPERATIONS SHALL INVALIDATE THE DECLARATION SUPPLIED BY THE MANUFACTURER IN CONFORMITY WITH EC DIRECTIVE 98/37/EC.

THIS MACHINE HAS BEEN DESIGNED AND CONSTRUCTED IN OBSERVANCE OF THE STATE OF THE ARTS, TECHNOLOGY AND OF THE LAWS AND REGULATIONS IN FORCE WHEN IT WAS SOLD.IF, IN FUTURE, OPERATIONS SHOULD BE NECESSARY FOR COMPLIANCE WITH NEW LAWS AND REGULATIONS, PLEASE CONTACT THE MANUFACTURER.

Frequenza	Zona di intervento	Tipo di intervento	Riferimento
8 h	Generale della macchina	Pulizia	par. 8.3
	Cingolo di traino	Pulizia	par. 8.4
40 h	Filtri del quadro elettrico	Pulizia	par. 8.3
	Cingolo di traino	Lubrificazione della catena	par. 8.4
800 h	Cingolo di traino	Verifica ed eventuale ripristino della tensione della catena	par. 8.4
4000 h	Cingolo di traino	Verifica ed eventuale ripristino del livello dell'olio del motoriduttore	par. 8.4
20000 h	Cingolo di traino	Sostituzione dell'olio del motoriduttore	par. 8.4

ULTERIORI INFORMAZIONI POSSONO ESSERE RIPORTATE NELLA DOCUMENTAZIONE RIGUARDANTE I GRUPPI OPERATORI (V. CAP.8).

10.3- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

La manutenzione straordinaria è l'insieme delle operazioni eseguite per mantenere le condizioni d'uso e il buon funzionamento della macchina attraverso regolazioni, sostituzioni, riparazioni, ecc. La manutenzione deve essere eseguita, con frequenza stabilita o in presenza di guasti e rotture, esclusivamente dal manutentore meccanico, elettrico o tecnico autorizzato dal Fabbricante.

STATO MACCHINA: spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e la valvola di sezionamento dell'aria compressa chiusa e lucchettata (versione CE).
Spenta, con l'interruttore generale in posizione "0" e lucchettato e allacciamento pneumatico scollegato (versione STD).

OPERATORI: manutentore meccanico, elettrico o tecnico del Fabbricante.

È OBBLIGATORIO L'USO DI RICAMBI ORIGINALI (V. CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO E SCHEMA ELETTRICO).

INTERVENTI E MODIFICHE ARBITRARI (O, COMUNQUE, ECCEDENTI L'ORDINARIA O LA STRAORDINARIA MANUTENZIONE) SONO VIETATI.
TALI INTERVENTI FANNO DECADERE LA DICHIARAZIONE FORNITA DAL FABBRICANTE IN CONFORMITÀ ALLA DIRETTIVA 98/37/CE.

LA MACCHINA È STATA PROGETTATA E COSTRUITA TENENDO CONTO DELLO STATO DELL'ARTE, DELLA TECNICA E DI LEGGI E NORME VIGENTI AL MOMENTO DELLA COMMERCIALIZZAZIONE. NEL CASO FOSSERO NECESSARI, NEGLI ANNI FUTURI, INTERVENTI PER ADEGUAMENTO A NUOVE LEGGI E NORME, SI PREGA DI CONTATTARE IL FABBRICANTE.

ORIGINALI
IT
EN

11- ANOMALIE - CAUSE - RIMEDI
11- ERRORS - CAUSES - REMEDIES

11.1- GENERAL WARNINGS

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ALL ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE TASKS THEY HAVE TO PERFORM (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST ONLY CARRY OUT MAINTENANCE THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3). WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

ASSIGNED OPERATORS AND MAINTENANCE OPERATORS MUST NEVER LEAVE THE MACHINE UNATTENDED WHILE IT IS RUNNING OR DURING MAINTENANCE.

SURROUND THE WORK AREA WITH RED/WHITE CORD AND DISPLAY 'WORK IN PROGRESS' WARNING SIGNS WHERE THEY CAN CLEARLY BE SEEN.

11.2- MECHANICAL ERRORS, CAUSES AND REMEDIES

Intervention zone	Error	Cause	Remedy
Panel loading zone	*No glue on the rear part of the panel*	*Incorrect insertion of panel into machine*	*Keep panel inserted in contact with infeed guide.*

FURTHER INFORMATION CAN BE FOUND IN WORK UNIT MANUALS (S. CHAP.8).

FOR FURTHER CLARIFICATIONS, PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL MECHANICAL SERVICE ASSISTANCE DEPARTMENT (S. PAR.2.2).

11.1- AVVERTENZE GENERALI

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

È VIETATO AGLI OPERATORI ADDETTI E AI MANUTENTORI LASCIARE INCUSTODITA LA MACCHINA DURANTE IL SUO FUNZIONAMENTO E DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

DELIMITARE IL LUOGO DI LAVORO CON UNA CATENA BIANCA/ROSSA ED ESPORRE ADEGUATI AVVISI DI PERICOLO DOVUTO A LAVORI IN CORSO.

11.2- ANOMALIE, CAUSE E RIMEDI DI CARATTERE MECCANICO

Zona di intervento	Anomalia	Causa	Rimedio
Zona introduzione pannelli	Assenza di colla sulla parte posteriore del pannello	Errata introduzione del pannello in macchina	Mantenere il pannello introdotto a contatto con la guida in entrata.

ULTERIORI INFORMAZIONI POSSONO ESSERE RIPORTATE NELLA DOCUMENTAZIONE RIGUARDANTE I GRUPPI OPERATORI (V. CAP.8).

PER ULTERIORI CHIARIMENTI CONTATTARE IL SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA MECCANICA (V. PAR.2.2).

11.3- ELECTRIC ERRORS, CAUSES AND REMEDIES

Error	Cause	Remedy
Auxiliary power cannot be enabled	The main switch is not selected	Move the main switch to **pos.1.**
	Emergency triggered	Reset the emergency mushroom button **(s. chap. 6).**
	Pneumatic system not connected.	Connect.
	Pneumatic cut-off valve closed (only CE version).	Open.
	Insufficient pneumatic pressure.	Adjust.
	The sound-proof cabin is open or not locked	Close or lock **(s. par. 5.4.2)**.
The motors do not start	The motors have not been selected from the program (control panel with grafic terminal)	Update program **(s. chap .7)**.
	The units have not been selected from the command and control panel (standard).	Select
	Motors are disconnected from power supply	Connect them.
The track does not start up	The gluing unit movable guard is open	Close
	Machine in state of alarm (control panel with grafic terminal).	Read alarm message on graphic terminal display and remove the problem **(s. chap. 7).**
	The gluing unit has not reached working temperature	Wait.

FURTHER INFORMATION CAN BE FOUND IN WORK UNIT MANUALS (S. CHAP.8).

FOR FURTHER CLARIFICATION CONTACT ELECTRICAL ASSISTANCE (S. PAR.2.2).

11.3- ANOMALIE, CAUSE E RIMEDI DI CARATTERE ELETTRICO

Anomalia	Causa	Rimedio
L'alimentazione ausiliaria non si attiva.	L'interruttore generale non è selezionato.	Ruotare l'interruttore elettrico generale in **pos.1**.
	Emergenza attivata	Riarmare il pulsante a fungo per l'arresto di emergenza **(v. cap. 6)**.
	Impianto pneumatico non collegato.	Collegare.
	Valvola di sezionamento pneumatico chiusa (solo per versione CE).	Aprire.
	Insufficiente pressione pneumatica.	Regolare.
	La cabina insonorizzante è aperta o non bloccata.	Chiudere o bloccare **(v. par. 5.4.2)**.
I motori non si avviano	I motori non sono stati selezionati da programma (quadro di comando e controllo con terminale grafico)	Aggiornare il programma **(v. cap .7)**.
	I gruppi non sono stati selezionati dal quadro di comando e controllo (standard).	Selezionare
	Connettori elettrici motori scollegati	Eseguire il collegamento.
Il cingolo non si avvia	Protezione mobile incollaggio aperta	Chiudere
	Macchina in allarme (quadro di comando e controllo con terminale grafico).	Leggere sul display del terminale grafico il messaggio d'allarme **(v. cap. 7)** e intervenire per rimuovere il problema.
	Non è stata raggiunta la temperatura di lavorazione nell'incollaggio	Attendere.

ULTERIORI INFORMAZIONI POSSONO ESSERE RIPORTATE NELLA DOCUMENTAZIONE RIGUARDANTE I GRUPPI OPERATORI (V. CAP.8).

PER ULTERIORI CHIARIMENTI CONTATTARE IL SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA ELETTRICA (V. PAR.2.2).

ORIGINALI
IT
EN

12- DEMOLIZIONE
12- DEMOLITION

12.1- GENERAL WARNINGS

MACHINE STATE: *Positioned in work zone and destined for demolition.*

OPERATORS: *1 maintenance mechanic; 1 maintenance electrician; 1 transport operator.*

WE RECOMMEND THAT YOU CONTACT A SPECIALIST FIRM TO DEMOLISH THE MACHINE IN COMPLIANCE WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE.

DURING DEMOLITION OF THE MACHINE, SEPARATE AND DISPOSE OF ALL MATERIAL IN COMPLIANCE WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE ON SAFEGUARDING THE ENVIRONMENT.

WOOD DUST IS DANGEROUS TO YOUR HEALTH (S. PAR.5.6).

ALL TRANSPORT, ELECTRICIAN AND MECHANIC OPERATORS MUST USE PPE SUITABLE FOR THE RISKS INVOLVED IN THE JOBS THEY HAVE TO CARRY OUT (S. PAR.5.8) IN COMPLIANCE WITH STANDARDS AND LAWS IN FORCE.

ALL TRANSPORT, ELECTRICIAN AND MECHANIC OPERATORS MUST ONLY PERFORM THE TASKS THEY ARE TRAINED AND QUALIFIED TO DO (S. PAR.1.3) WITH THE AGREEMENT OF COMPANY HEALTH AND SAFETY OFFICER.

WHEN MOVING AND TRANSPORTING THE MACHINE SEE INSTRUCTIONS IN CHAP. 3.

DO NOT DUMP LUBRICANTS AND OTHER FLUIDS INTO THE ENVIRONMENT. THESE POLLUTANT AND DANGEROUS PRODUCTS MUST BE DISPOSED OF BY SPECIALIST FIRMS IN TOTAL COMPLIANCE WITH LAWS AND STANDARDS IN FORCE ON ENVIRONMENTAL PROTECTION.

DRAIN OUT SPENT OIL FROM REDUCERS.

FOLLOW THE WARNINGS IN THE RELATIVE INSTRUCTIONS ON DISASSEMBLY AND DISPOSAL OF POTENTIALLY DANGEROUS EQUIPMENT (ELECTRIC BATTERIES, ETC.).

DESTROY MACHINE I.D. PLATE AND ALL OTHER DOCUMENTS.

INFORM SCM GROUP S.P.A. (THIENE OFFICE) WHEN YOU DEMOLISH A MACHINE.

12.1- AVVERTENZE GENERALI

STATO MACCHINA: posizionata nella zona d'uso e destinata alla demolizione.

OPERATORI: N.1 manutentore meccanico; N.1 manutentore elettrico; N.1 operatore addetto alla movimentazione.

PER LA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA, SI CONSIGLIA DI RIVOLGERSI AD UNA DITTA SPECIALIZZATA E AUTORIZZATA, NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI.

DURANTE LA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA, SEPARARE E SMALTIRE I MATERIALI NEL RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI IN MATERIA DI TUTELA DELL'AMBIENTE.

LA POLVERE DI LEGNO È PERICOLOSA PER LA SALUTE (V. PAR.5.6).

È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI ADDETTI ALLA MOVIMENTAZIONE E I MANUTENTORI UTILIZZINO I DPI PREVISTI IN BASE AI RISCHI RELATIVI AL TIPO D'IMPIEGO (V. PAR.5.8) E CONFORMI ALLE LEGGI E NORME VIGENTI.

GLI OPERATORI ADDETTI ALLA MOVIMENTAZIONE E I MANUTENTORI DEVONO ESEGUIRE OGNI TIPO DI OPERAZIONE ESCLUSIVAMENTE IN BASE ALLA LORO SPECIFICA COMPETENZA PROFESSIONALE (V. PAR.1.3) E CON IL CONSENSO DEL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.

PER MOVIMENTARE E TRASPORTARE LA MACCHINA FARE RIFERIMENTO ALLE ISTRUZIONI RIPORTATE NEL CAP.3.

NON SCARICARE NELL'AMBIENTE LIQUIDI LUBRIFICANTI ED EVENTUALI ALTRI FLUIDI. QUESTI PRODOTTI, INQUINANTI E PERICOLOSI, DEVONO ESSERE OBBLIGATORIAMENTE SMALTITI INCARICANDO DITTE AUTORIZZATE E SPECIALIZZATE, NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE LEGGI E NORME VIGENTI.

ESTRARRE L'OLIO ESAUSTO DAI RIDUTTORI.

USARE LE INDICAZIONI DI CAUTELA RIPORTATE NELLE ISTRUZIONI RELATIVE ALLO SMANTELLAMENTO DI APPARECCHIATURE POTENZIALMENTE PERICOLOSE (BATTERIE ELETTRICHE, ECC.).

DISTRUGGERE LA TARGA DATI DELLA MACCHINA ED OGNI ALTRO DOCUMENTO.

SI PREGA DI COMUNICARE A SCM GROUP S.P.A. (STABILIMENTO DI THIENE) L'AVVENUTA DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA.

ORIGINALI
IT
EN

13- ALLEGATI
13- ATTACHMENTS

13.1- GENERAL WARNINGS

THE DOCUMENTS LISTED BELOW ARE AN INTEGRAL PART OF THE INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE. THEY CAN BE BOUND SEPARATELY.

13.2- MACHINE LAY-OUT

The machine lay-out contains dimensional and functional specifications and position of work units.

13.3- WIRING DIAGRAM

The electric diagram consists of a series of numbered sheets showing the position and connections of electrical components.

13.4- PNEUMATIC DIAGRAM

The pneumatic diagram consists of a series of numbered sheets showing the position and connections of pneumatic components.

13.5- SPARE PARTS CATALOGUE

The spare parts catalogue consists of a series of tables containing data identifying original spare parts.

13.6- TRADE PARTS MANUAL

This includes: inverters, PLC, head regulators, power supplies etc.

13.1- AVVERTENZE GENERALI

I DOCUMENTI SOTTOELENCATI SONO PARTE INTEGRANTE DELLE ISTRUZIONI PER L'USO E MANUTENZIONE E DELLA MACCHINA. POSSONO ESSERE RILEGATI A PARTE.

13.2- LAY OUT DELLA MACCHINA

Il lay out della macchina riporta le specifiche dimensionali e funzionali e la disposizione dei gruppi operatori.

13.3- SCHEMA ELETTRICO

Lo schema elettrico è costituito da una serie di fogli numerati che riportano la disposizione e i collegamenti dei componenti dell'impianto elettrico.

13.4- SCHEMA PNEUMATICO

Lo schema pneumatico è costituito da una serie di fogli numerati che riportano la disposizione e i collegamenti dei componenti dell'impianto pneumatico.

13.5- CATALOGO DELLE PARTI DI RICAMBIO

Il catalogo delle parti di ricambio è costituito da una serie di tavole e tabelle che riportano i dati identificativi dei ricambi originali.

13.6- MANUALI DEI COMPONENTI DA COMMERCIO

Ad esempio: inverter, PLC, termoregolatori, alimentatori ecc.